MANUEL D'UTILISATION

3ème édition

CE3000Mk2 Series



GRAPHTEC

SOMMAIRE

Sommaire

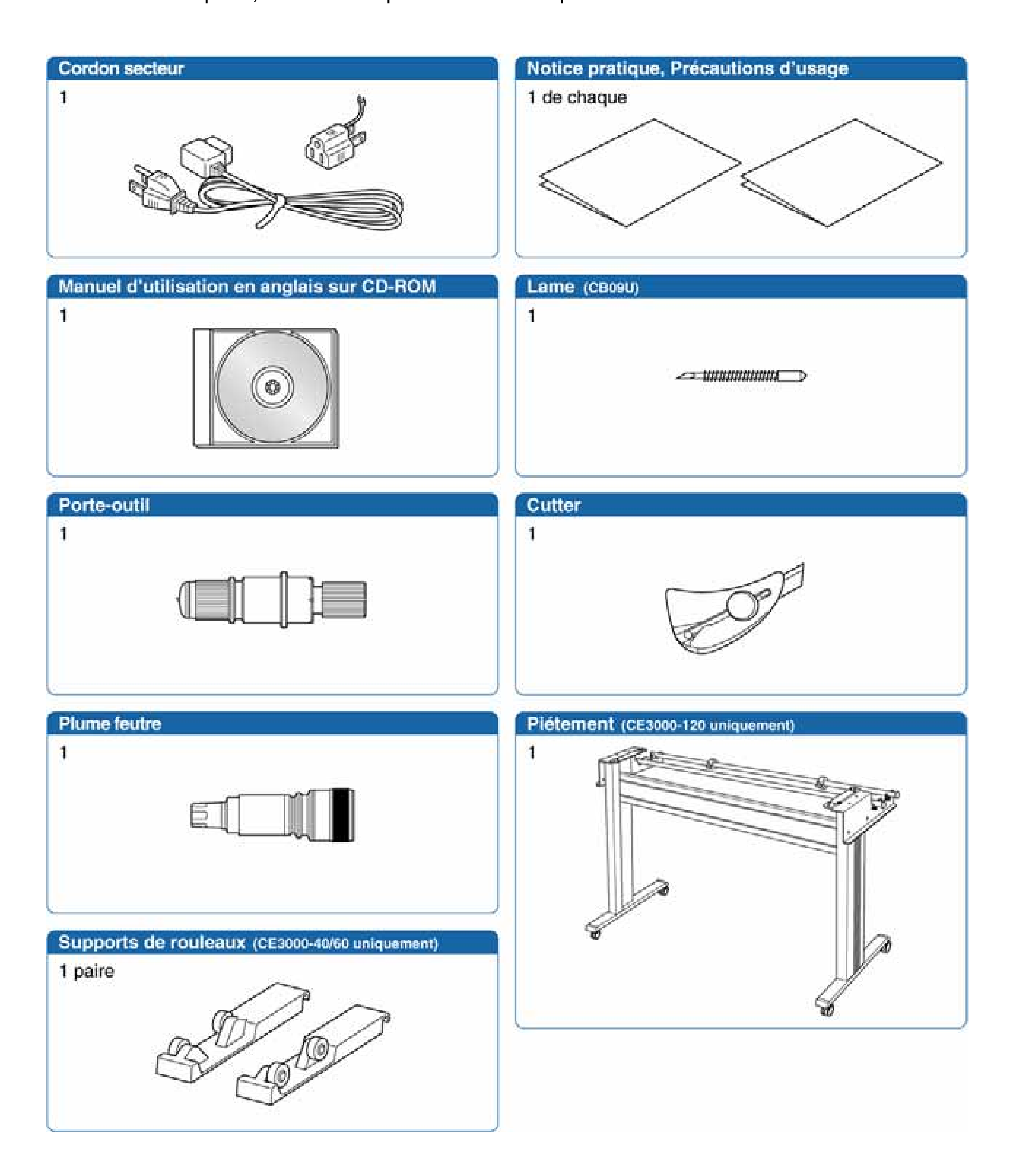
4. Paramètres et opérations

Appendice

1 INTRODUCTION

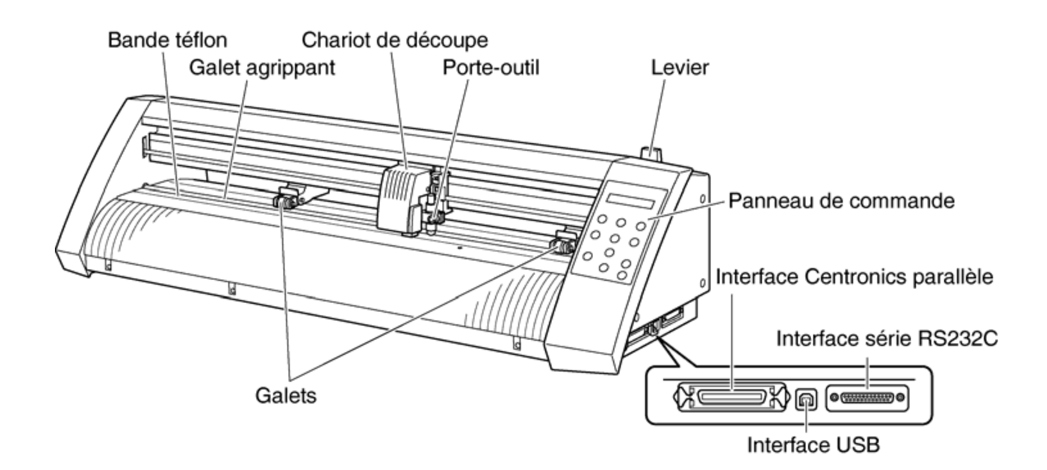
1.1 Vérifier les Accessoires

Vérifiez que tous les accessoires listés ci-dessous et livrés en standard sont présents. Si l'un d'eux était manquant, contactez rapidement votre représentant GRAPHTEC.



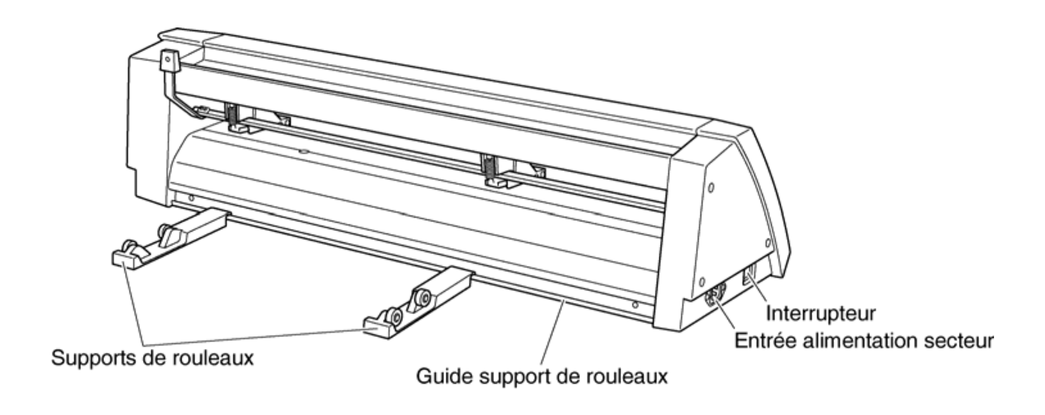
1.2 Noms des Eléments et Fonctions

■ Vue de face (CE 3000-40/60)



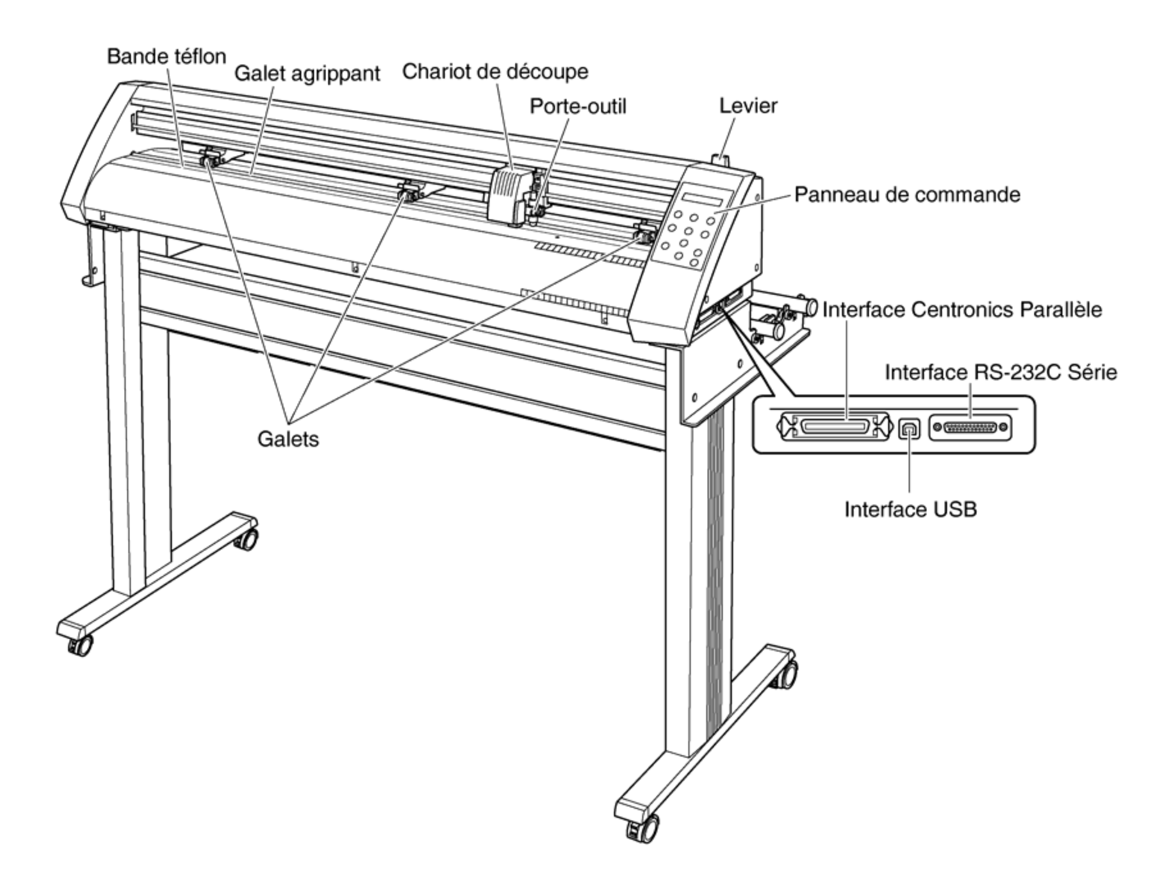
Bande téflon : La découpe ou le tracé se fait sur la bande téflon.
Galet agrippant : Avance ou recule le vinyle.
Galets : Maintiennent le vinyle contre les galets agrippants.
Chariot de découpe : Déplace la tête de découpe de gauche à droite.
Porte-outil : Maintien la lame, la lève et la baisse.
Levier : Lève ou abaisse les galets pendant le chargement du vinyle.
Panneau de commande : Permet d'accéder aux diverses fonctions du traceur.
Interface Centronics Parallèle : Pour connecter un câble Centronics parallèle.
Interface USB : Pour connecter un câble USB.
Interface RS-232C Série : Pour connecter un câble RS-232C série.

■ Vue de dos (CE 3000-40/60)



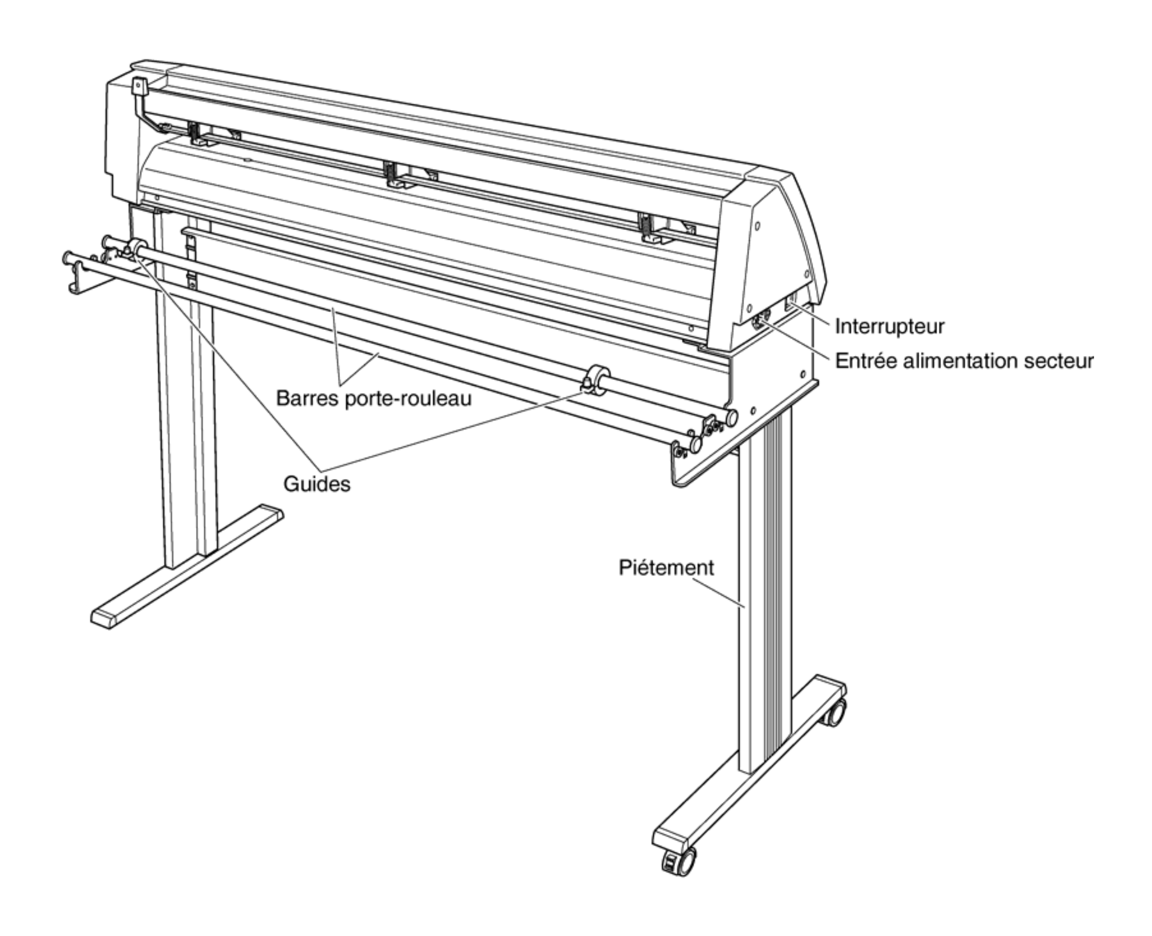
Support de rouleaux : Maintien un rouleau de vinyle.
Guide support de rouleaux: Utilisé pour monter les supports de rouleaux.
Entrée alimentation secteur : Pour relier le traceur au secteur.
Interrupteur : Mise sous tension et arrêt du traceur.

■ Vue de face (CE 3000-120)



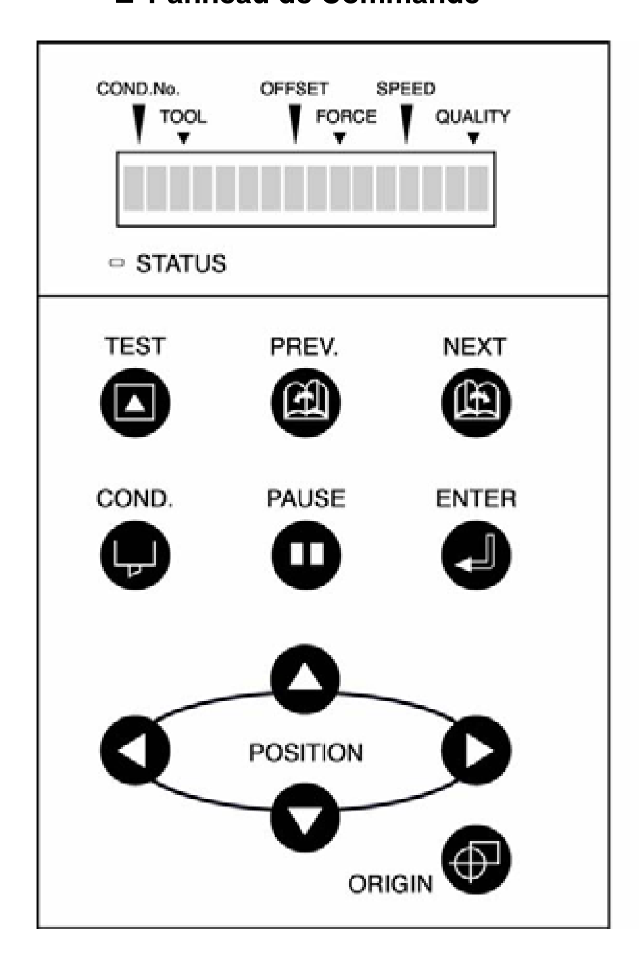
Bande téflon :	La découpe ou le tracé se fait sur la bande téflon.
Galet agrippant :	Avance ou recule le vinyle.
Galets :	Maintiennent le vinyle contre les galets agrippants.
Chariot de découpe :	Déplace la tête de découpe de gauche à droite.
Porte-outil :	Maintien la lame, la lève et la baisse.
Levier :	Lève ou abaisse les galets pendant le chargement du vinyle.
Panneau de commande :	Permet d'accéder aux diverses fonctions du traceur.
Interface Centronics Parallèle :	Pour connecter un câble Centronics parallèle.
Interface USB :	Pour connecter un câble USB.
Interface RS-232C Série :	Pour connecter un câble RS-232C série.

■ Vue de dos (CE 3000-120)



Entrée alimentation secteur :	Pour relier le traceur au secteur.
Interrupteur :	Mise sous tension et arrêt du traceur.
Piétement :	Supporte le traceur de découpe.
Barres porte-rouleau :	Maintiennent le rouleau de vinyle.
Guides :	Utilisés pour délimiter la position du rouleau de vinyle chargé.

■ Panneau de Commande



Témoin lumineux

STATUS: S'allume lorsque le traceur de découpe est sous tension et s'éteint lorsqu'il passe en mode PAUSE. Ce témoin clignote quand le traceur reçoit des données depuis l'interface que le traceur de découpe soit ou non en mode PAUSE.

Touches

TEST: Appuyez sur cette touche pour démarrer un test et vérifier les conditions de découpe.

PREV.: Appuyez sur cette touche pour visualiser l'affichage précédent sur l'écran LCD quand le traceur est en mode PAUSE.

NEXT: Appuyez sur cette touche pour visualiser l'affichage suivant sur l'écran LCD quand le traceur est en mode PAUSE.

COND.: Appuyez sur cette touche pour modifier les conditions de découpe paramétrées.

PAUSE: Appuyez sur cette touche lorsque le traceur est en mode PRET afin de basculer en mode PAUSE afin de modifier les paramètres. Appuyez de nouveau pour annuler le mode PAUSE. Appuyer sur cette touche pendant que le traceur de découpe est en fonction arrête la découpe ou le tracé.

ENTER: Appuyez sur cette touche pour valider les paramètres de découpe ou de tracé.

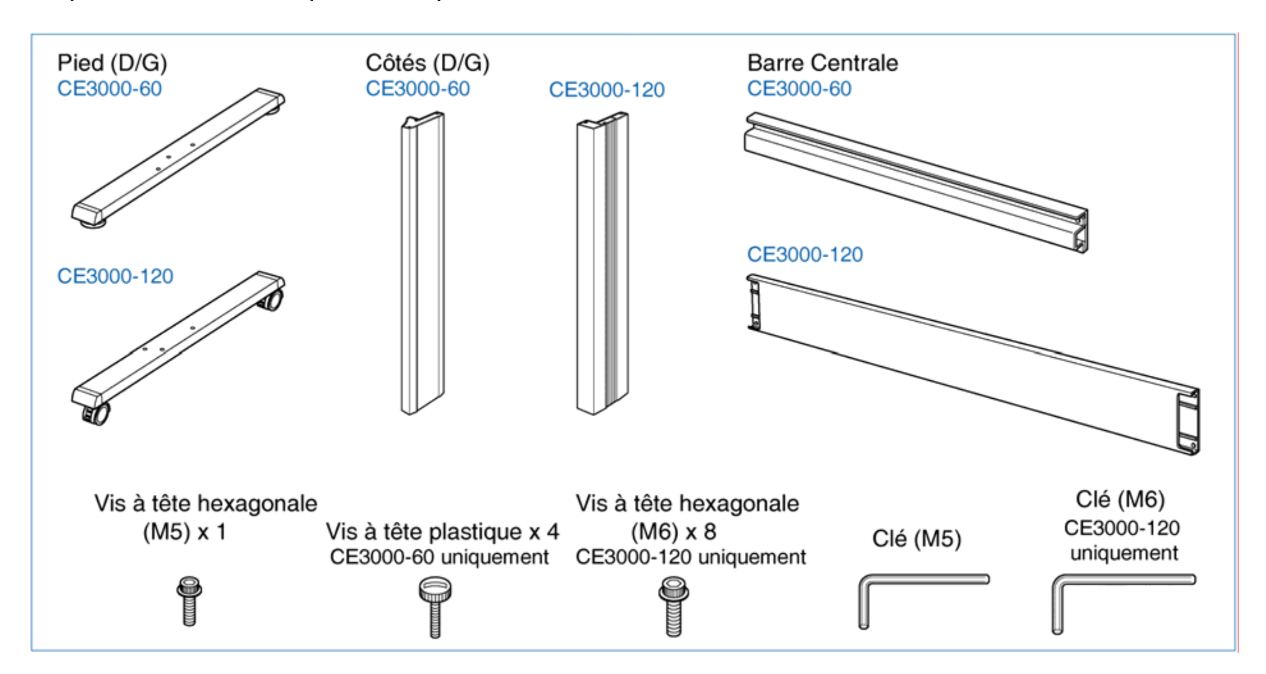
POSITION:
Ces touches sont utilisées pour déplacer le curseur ou changer les paramètres affichés à l'écran.
Appuyez sur ces touches quand le traceur est en mode PAUSE pour déplacer la tête de découpe ou le vinyle.

ORIGIN: Appuyez sur cette touche pour définir le point d'origine. C'est la position du porte-outil qui détermine le point d'origine.

1.3 Assembler le piétement (CE 3000-120 : Standard / CE 3000-60 : Option)

■ Contenu

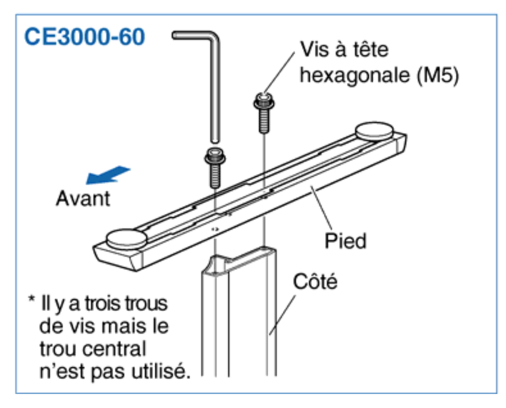
Le piétement est composé des pièces suivantes :

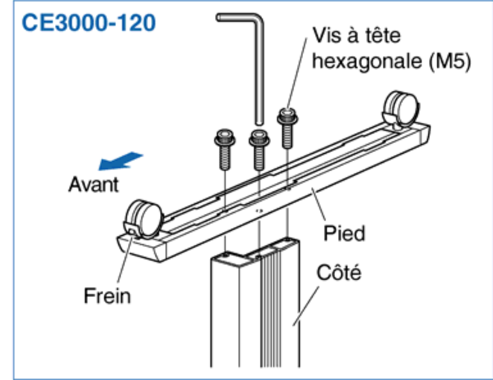


■ Instructions de montage

Etape 1

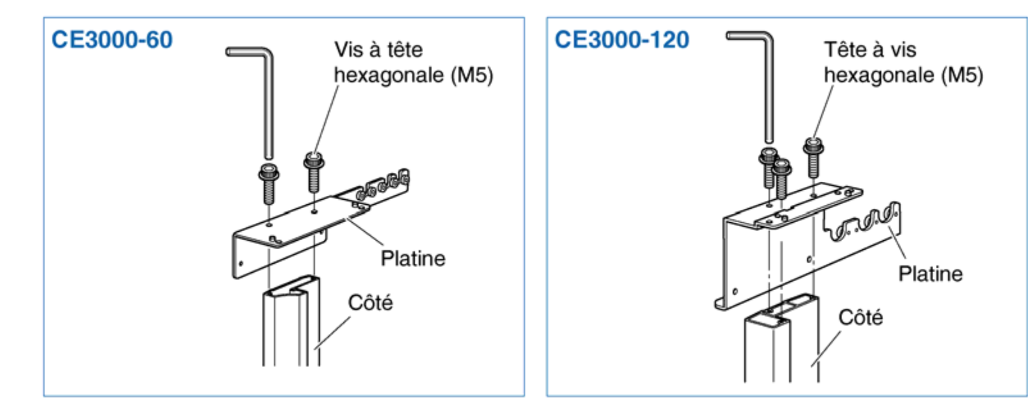
Assemblez les pieds (D/G) aux côtés (D/G) à l'aide des vis à tête hexagonale (M5), en utilisant la clé (M5) fournie.





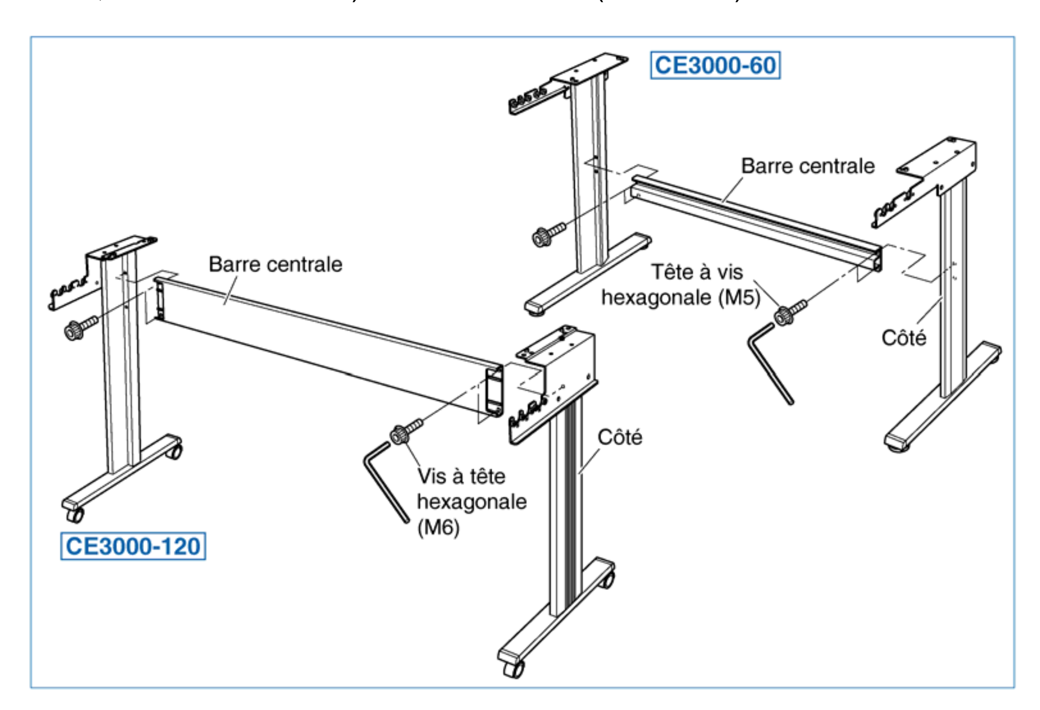
Etape 2

Assemblez les platines (D/G) aux côtés (D/G) à l'aide des vis à tête hexagonale (M5), en utilisant la clé (M5) fournie.



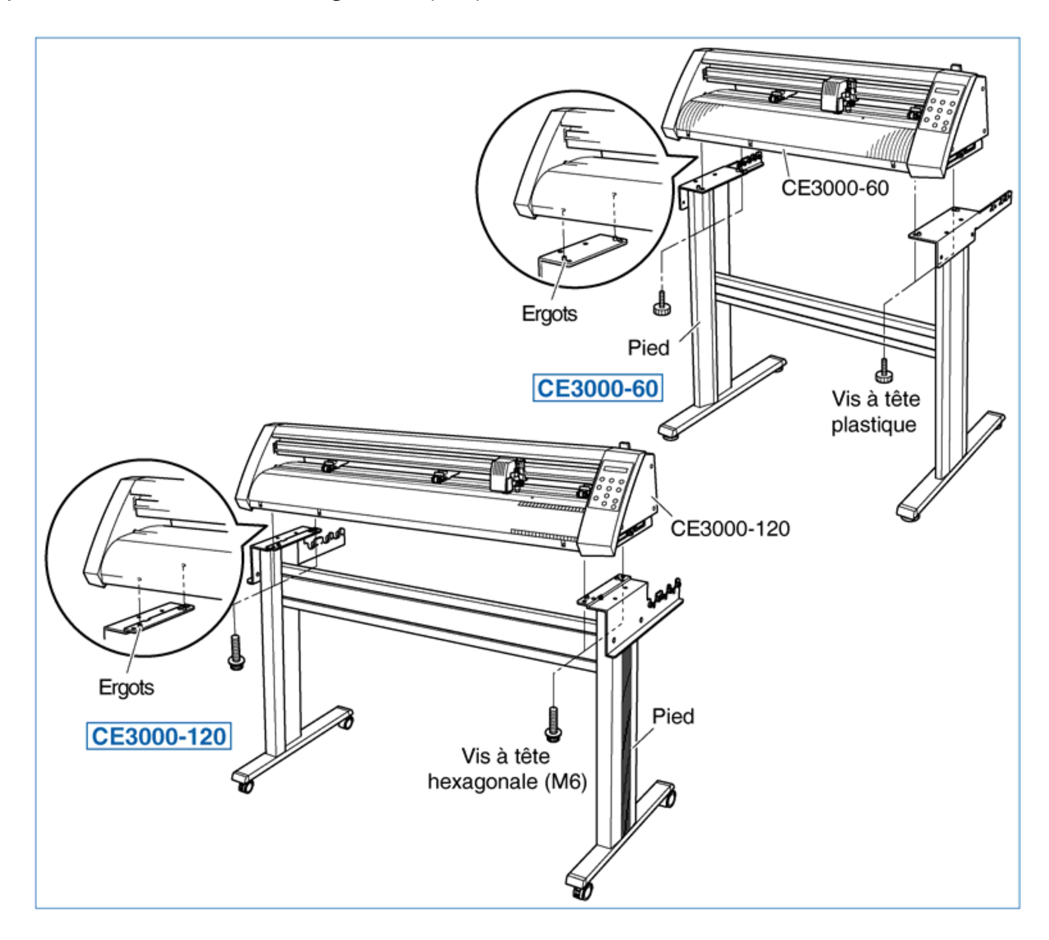
Etape 3

Assemblez sans serrer les côtés (D/G) à la barre centrale à l'aide des vis à tête hexagonale (CE 3000-60 : M5, CE 3000-120 : M6) en utilisant la clé (M5 ou M6) fournie.



Etape 4

Montez le traceur de découpe sur le pied en insérant les ergots de position du pied dans les trous au-dessous du traceur de découpe. Selon le modèle, assemblez en utilisant les 4 vis à tête plastique ou les vis à tête hexagonale (M6).



NOTE Pour le CE 3000-120, assurez-vous que les rainures avec les guides soient sur le devant.

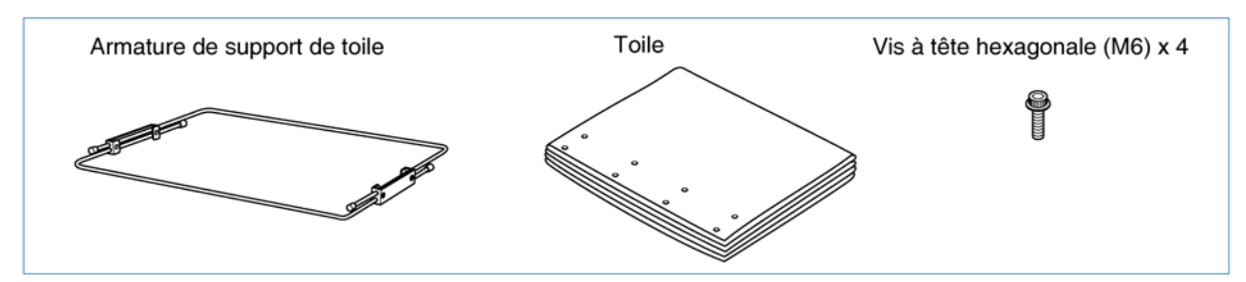
Etape 5

Resserrez les vis à tête hexagonale assemblées à l'étape 3.

1.4 Fixer le panier (CE 3000-60/120 : Option)

■ Contenu

Le panier est composé des pièces suivantes :



■ Instructions de montage

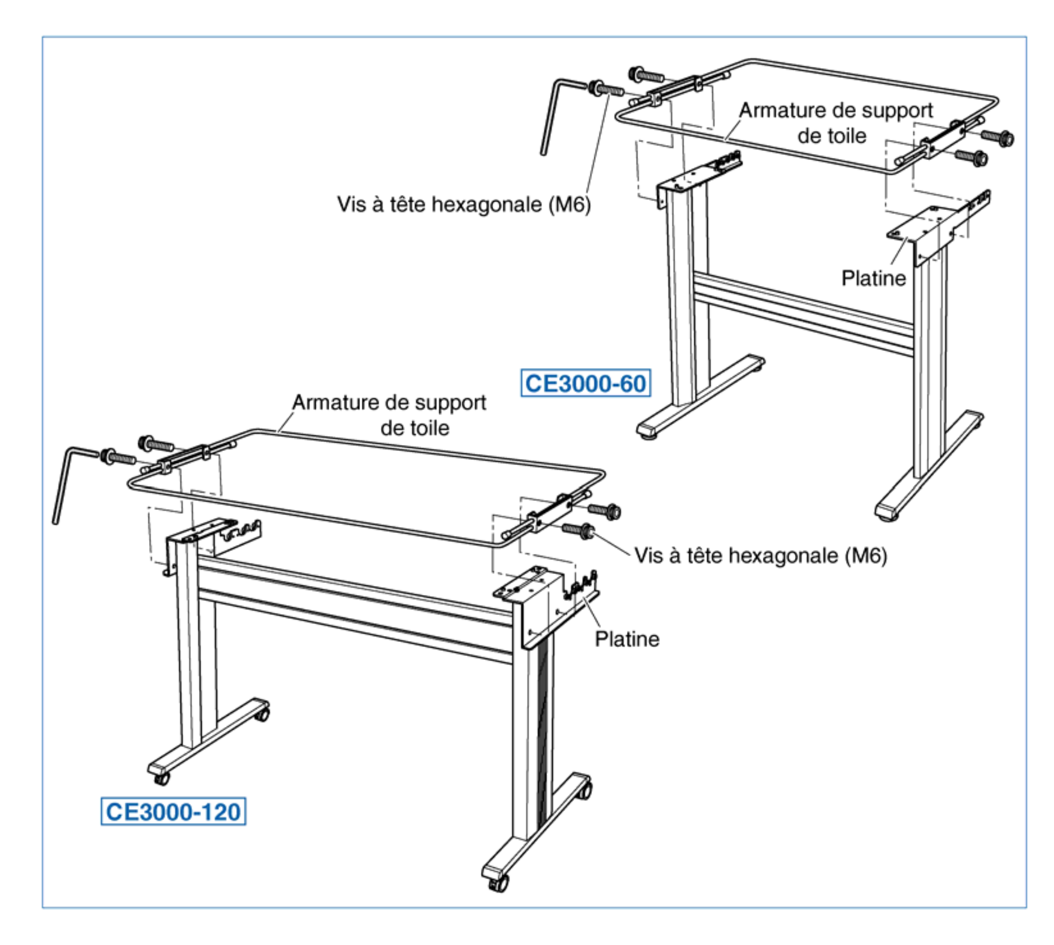
NOTE Au moins 2 personnes sont nécessaires pour l'assemblage du panier.

Etape 1

Selon le modèle, dévissez les 4 vis à tête hexagonale ou à tête plastique (M6) afin de séparer le traceur de découpe du piétement (voir "1.3 Assembler le piétement).

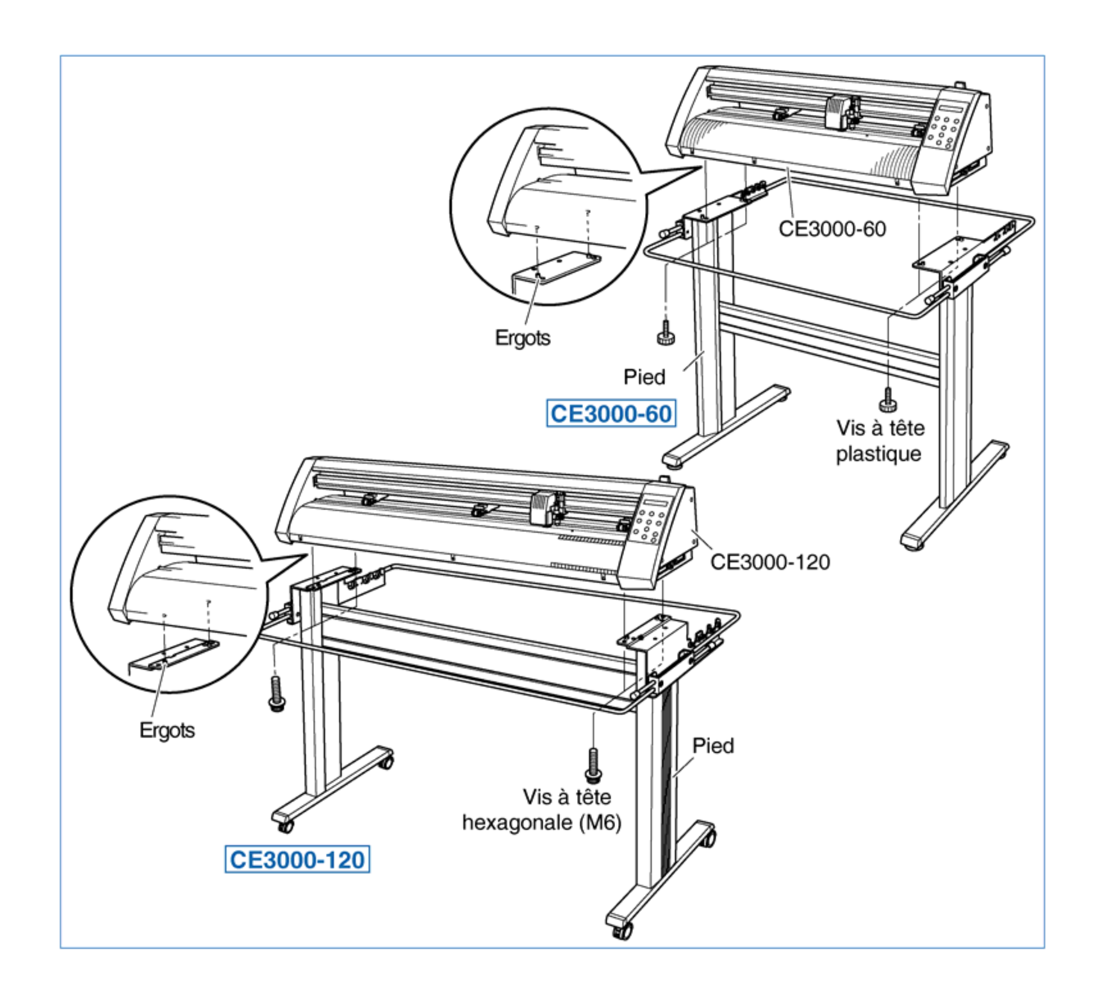
Etape 2

Attachez l'armature du support de toile aux platines et assemblez en utilisant les vis à tête hexagonale.



Etape 3

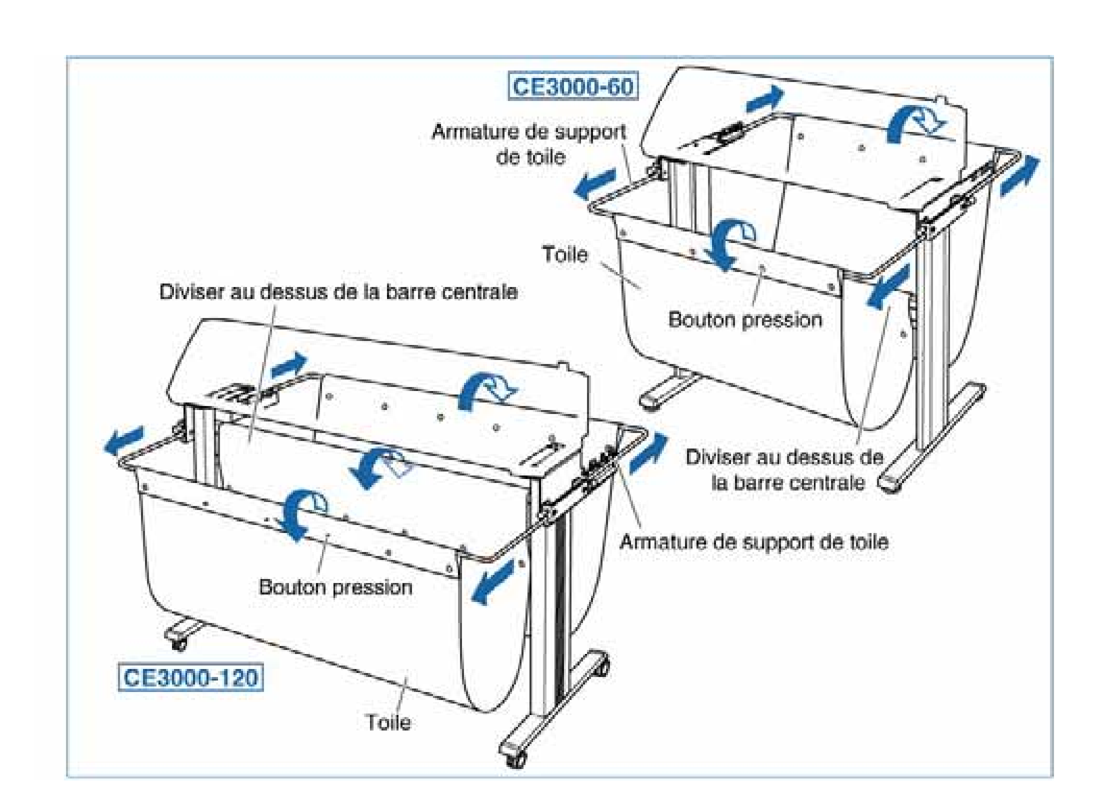
Montez le traceur de découpe sur le pied en insérant les ergots du piétement dans les trous au-dessous du traceur de découpe. Selon le modèle, assemblez en utilisant les 4 vis à tête plastique ou les vis à tête hexagonale (M6).



NOTE Pour le CE 3000-120, prenez garde que les rainures avec les guides soient sur le devant.

Etape 4

Faites coulisser l'armature et attachez la toile. Faites passer la toile au dessus de la barre centrale et fixez-la à l'armature à l'aide des boutons-pression.



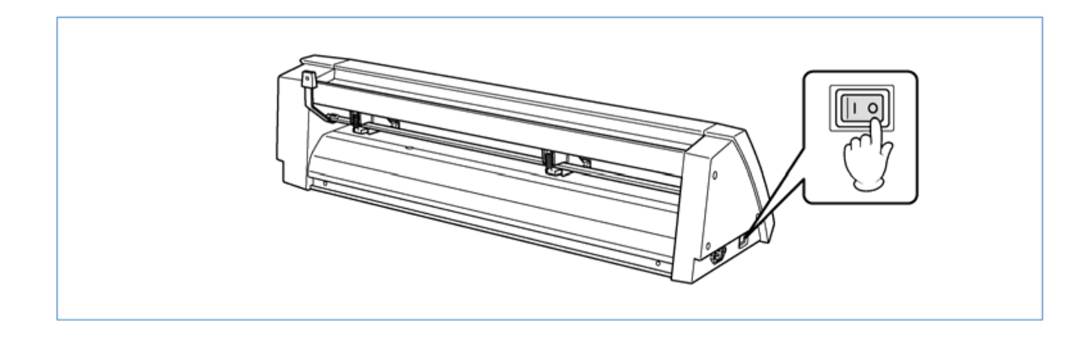
2 MISE EN FONCTIONNEMENT

2.1 Connexion à Votre Ordinateur

Le traceur de découpe peut être connecté à votre ordinateur via le port parallèle (compatible Centronics), le port série (RS232-C) ou le port USB. Sélectionnez le port convenant le mieux à votre application logiciel et/ou avec la configuration disponible sur votre ordinateur.

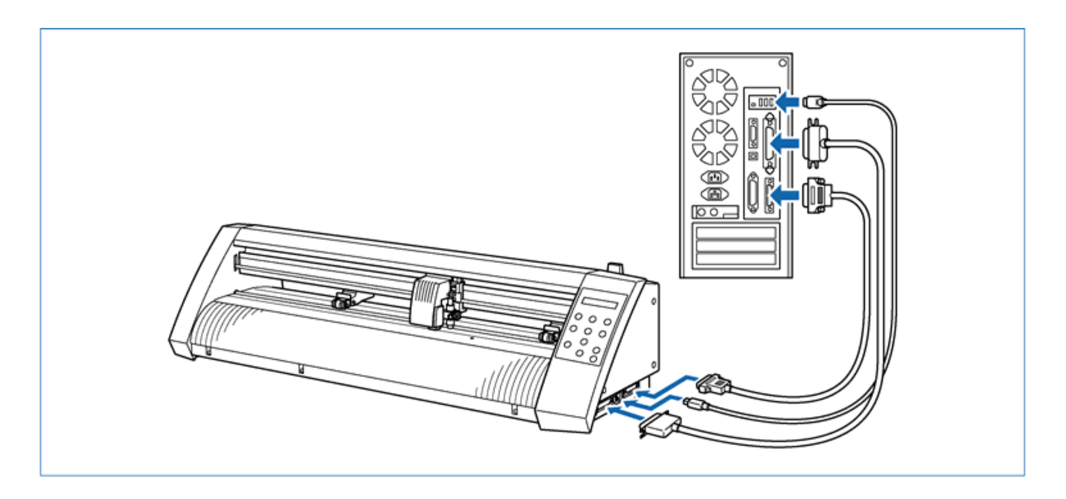
Etape 1

Vérifiez que l'Interrupteur de mise sous tension soit en position "éteint" (**"O"** est enfoncé).



Etape 2

Connectez le câble entre le traceur et l'ordinateur.

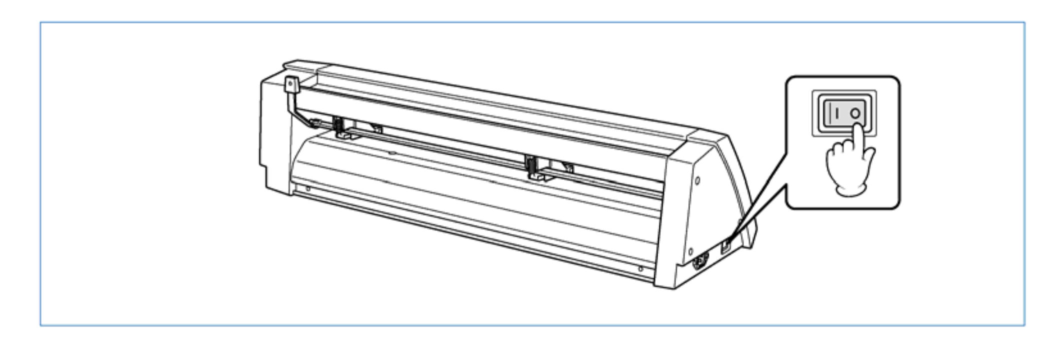


2.2 Mise sous Tension

Connectez le traceur sur le secteur en utilisant le câble fourni.

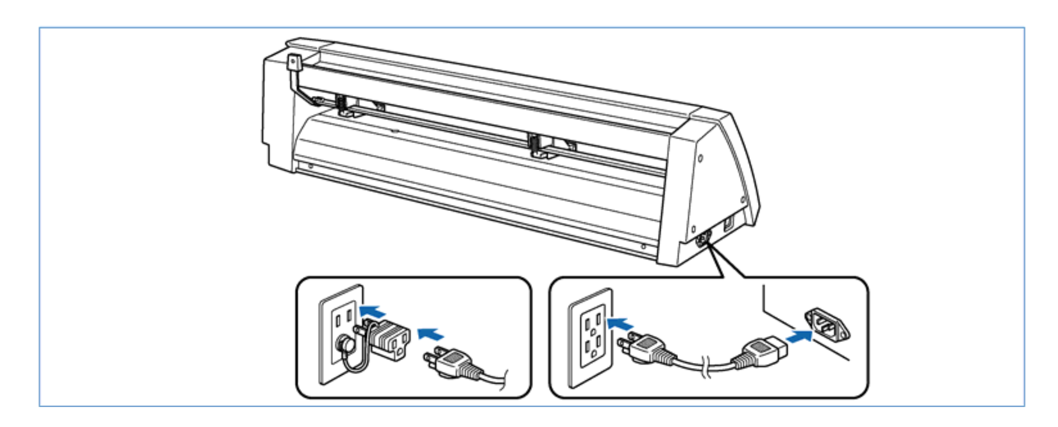
Etape 1

Vérifiez que l'interrupteur marche/arrêt soit sur arrêt.



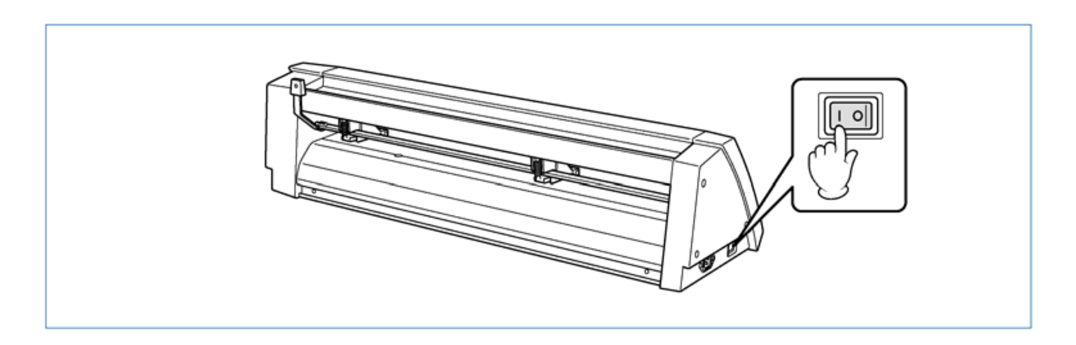
Etape 2

Connectez le traceur sur une prise secteur à l'aide du cordon d'alimentation fourni.



Etape 3

Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt pour mettre sous tension votre traceur de découpe. Le voyant "STATUS" du clavier s'allume.



Etape 4

Si aucune matière n'a été chargée, le message suivant s'affiche et vous invite à charger de la matière.

CHARGEZ MEDIA

Si une matière a déjà été chargée, le message suivant s'affiche :

ROULEAU 2	ENTR

Sélectionnez le mode de chargement correspondant à la matière utilisée. Pour les instructions de chargement voir le chapitre ci-dessous "2.3 Chargement de la Matière".

2.3 Chargement de la Matière

Face à la machine, chargez la matière, alignez-la avec les galets agrippants de droite afin que le capteur détecte la matière. Adaptez alors la position du galet à la largeur du média.
Un rouleau ou une feuille de vinyle peuvent être chargés sur ce traceur de découpe.

■ Chargement en mode rouleau

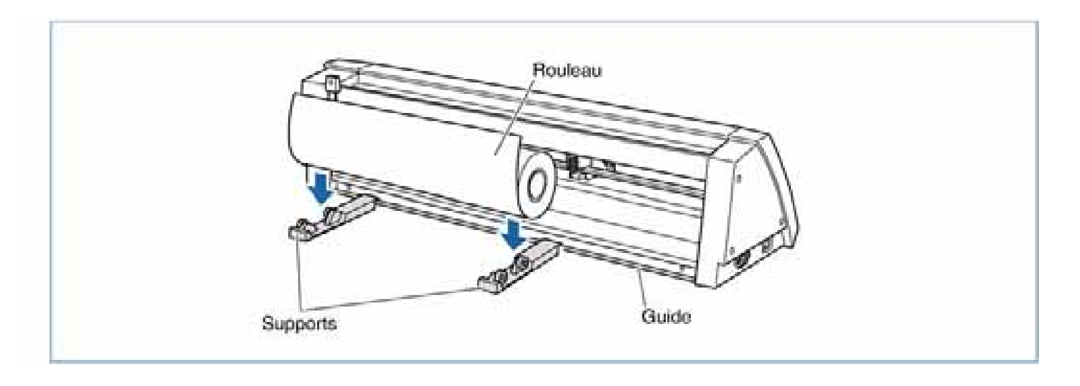
Posez le rouleau sur les supports du dérouleur ou sur les barres support de rouleau du piètement.

NOTE Les supports de rouleaux sont fournis en standard pour les modèles CE 3000 40/60 mais ne peuvent pas être utilisés avec le modèle CE 3000-120. Le piètement est fourni en standard avec le modèle CE 3000-120, est disponible en option pour le modèle CE3000-60 uniquement et ne peut être utilisé avec le modèle CE 3000-40.

Chargement du rouleau sur les supports (CE3000-40/60)

Etape 1

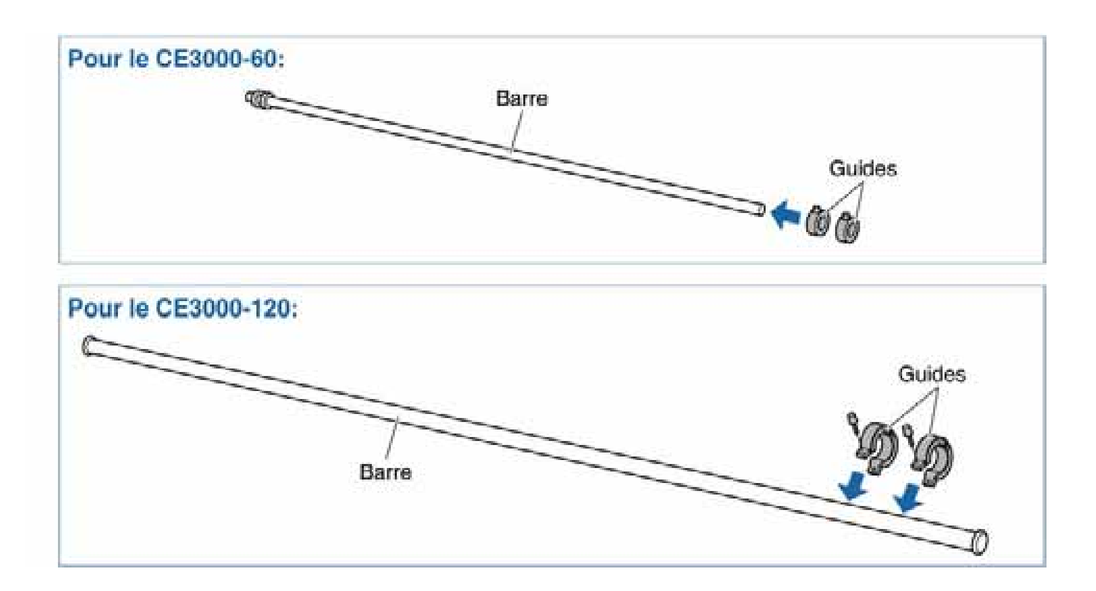
Placez le rouleau de vinyle sur les supports, face de découpe vers le haut.



Chargement sur le Pied (CE 3000-120 : standard / CE 3000-60 : option)

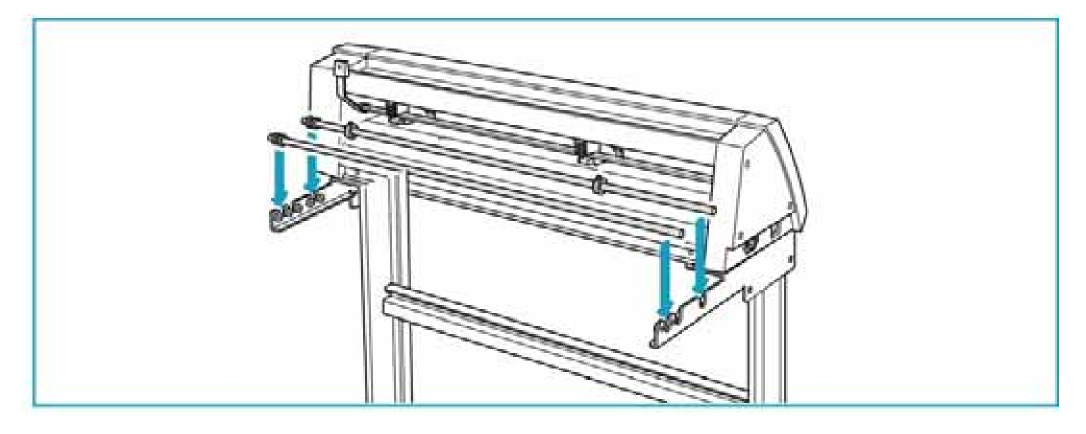
Etape 1

Placez les guides sur l'une des barres (desserrez d'abord les vis des guides).



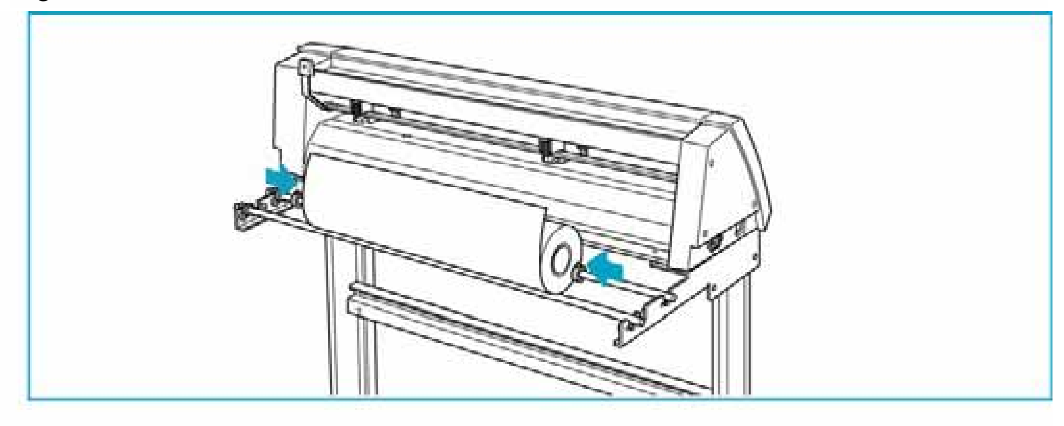
Etape 2

Positionnez la barre avec les guides sur la position la plus proche du traceur et placez la deuxième barre en fonction de l'épaisseur du rouleau.



Etape 3

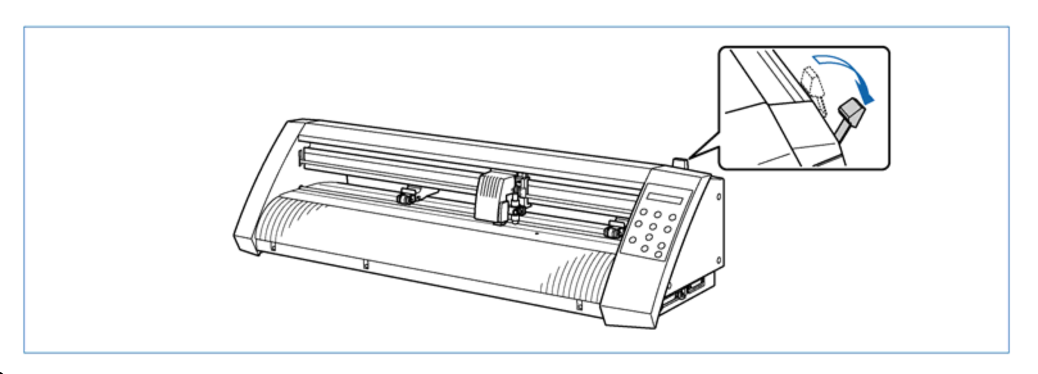
Placez le rouleau sur les barres et fixez-le entre les guides. Une fois en position, resserrez les vis des guides.



Chargement du rouleau de matière

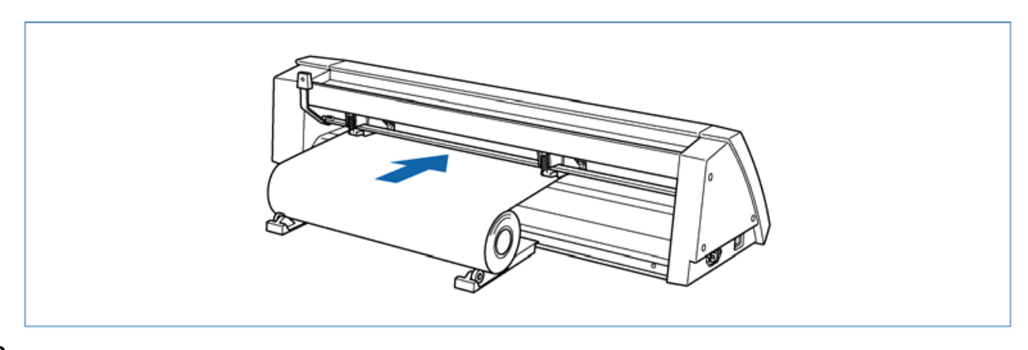
Etape 1

Abaissez le levier pour lever les galets.



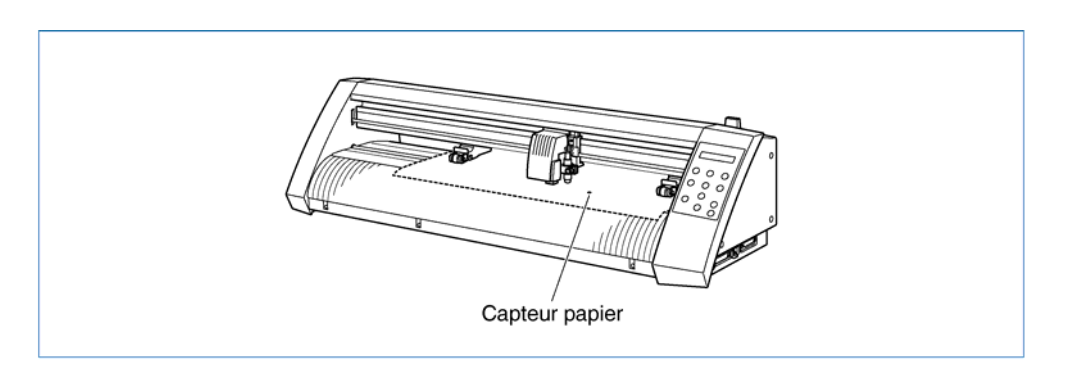
Etape 2

Placez le rouleau sur les supports puis passez la matière de l'arrière de la machine vers l'avant. Assurez-vous de ne pas plisser la matière.



Etape 3

Tirez la matière vers l'avant pour couvrir complètement le capteur. Enroulez le rouleau pour ajuster la longueur afin de supprimer les plis.



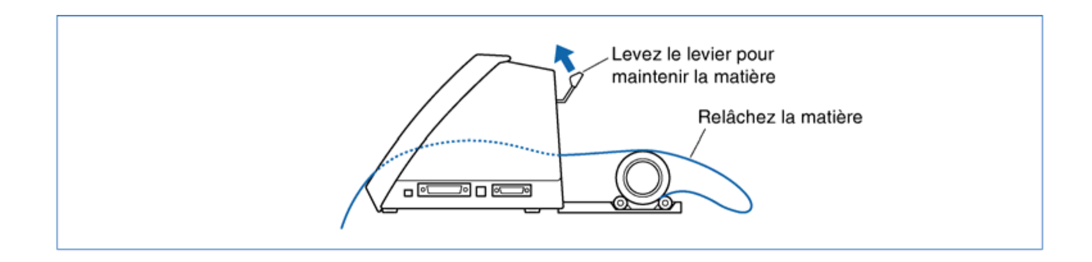
NOTE Chargez le vinyle afin de couvrir le capteur avant.

Etape 4

Ajustez la position de galet droit et gauche en fonction de la largeur du vinyle.

Etape 5

Après avoir enlevé les plis du vinyle, baissez les galets en levant le levier comme montré sur le schéma, déroulez le vinyle de la longueur que vous souhaitez découper.



Etape 6

Lorsque les galets sont baissés, un menu de sélection de chargement s'affiche.



NOTE Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite, de même pour le galet gauche ou le galet central pour le CE 3000-120.

Etape7

Appuyez sur ▲ et ▼ pour afficher "**ROULEAU 1 ENTR**", "**ROULEAU 2 ENTR**" et "**FEUILLE ENTR**". Sélectionnez "**ROULEAU 2 ENTR**" ou "**ROULEAU 1 ENTR**" puis appuyez sur la touche **(ENTER)** pour confirmer.
Lorsque "**ROULEAU 2 ENTR"** est sélectionné, seule la largeur du vinyle est détectée. Sélectionnez ce mode pour commencer la découpe plus loin sur la matière.
Lorsque **"ROULEAU 1 ENTR"** est sélectionné, la largeur et le bord avant du vinyle sont détectés. Sélectionnez ce mode pour commencer la découpe au bord du rouleau.

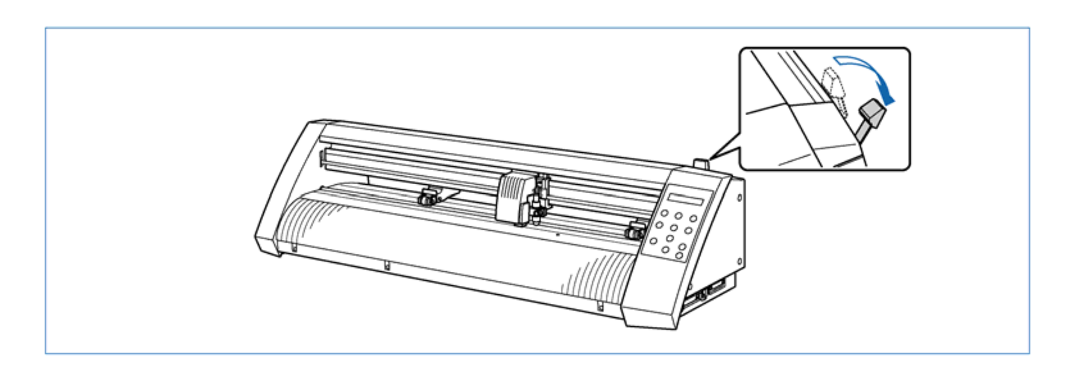
Etape 8

Après la détection de la matière, le traceur est prêt et attend les données de découpe.

Chargement d'une Feuille

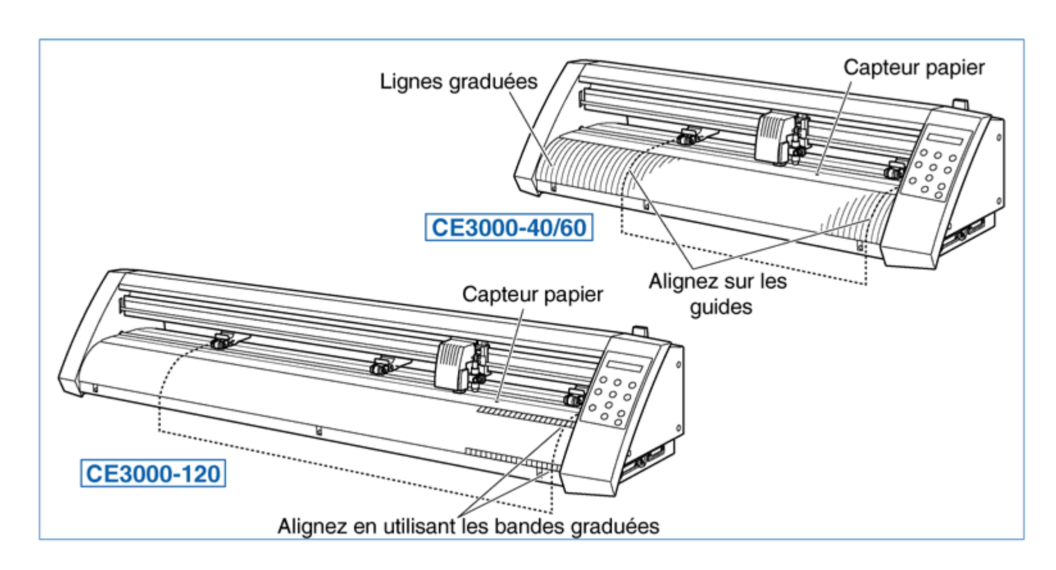
Etape 1

Abaissez le levier pour lever les galets.



Etape 2

Pour le CE 3000-40/60, utilisez les lignes graduées situées sur le capot avant.
Pour le CE 3000-120, alignez la matière en utilisant les bandes graduées situées sur le capot avant.



Etape 3

Déplacer les galets gauche et droit afin de les ajuster à la largeur de la feuille.

Etape 4

Un menu de sélection du type de chargement s'affiche lorsque vous remontez le levier. Sélectionnez le type choisi.

FEUILLE	ENTR

NOTE Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite, de même pour le galet gauche ou le galet central pour le CE 3000-120.

Etape 5

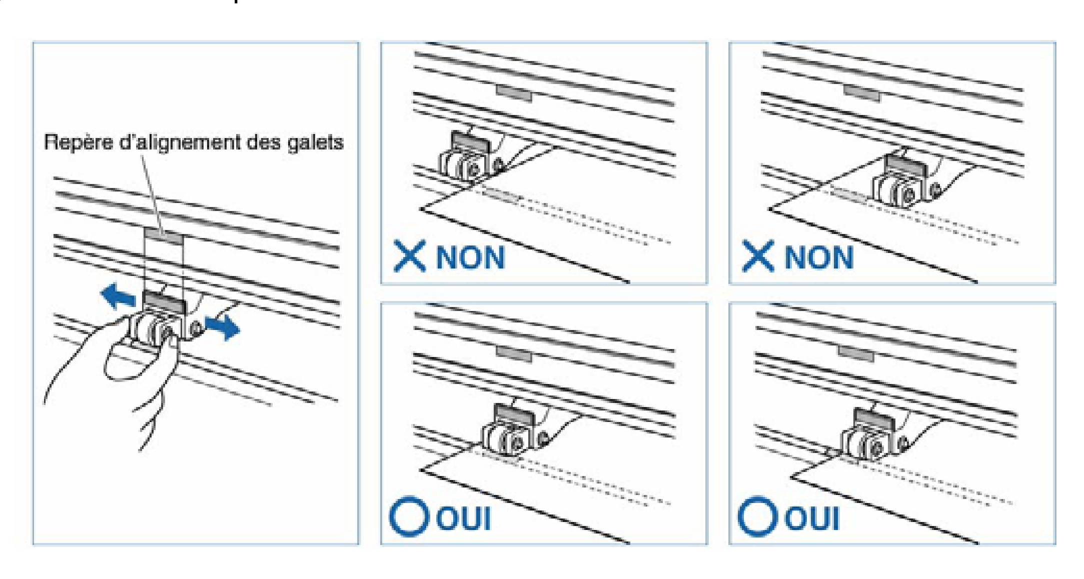
Appuyez sur ▲ et ▼ pour afficher "**ROULEAU 1 ENTR**", "**ROULEAU 2 ENTR**" et "**FEUILLE ENTR**". Sélectionnez "**FEUILLE ENTR**" puis appuyez sur la touche ↵ **(ENTER)** pour confirmer.
Lorsque "**FEUILLE ENTR"** est sélectionné, les bords avant et arrière de la feuille sont détectés.

Etape 6

Après la détection de la matière, le traceur est prêt et attend les données de découpe.

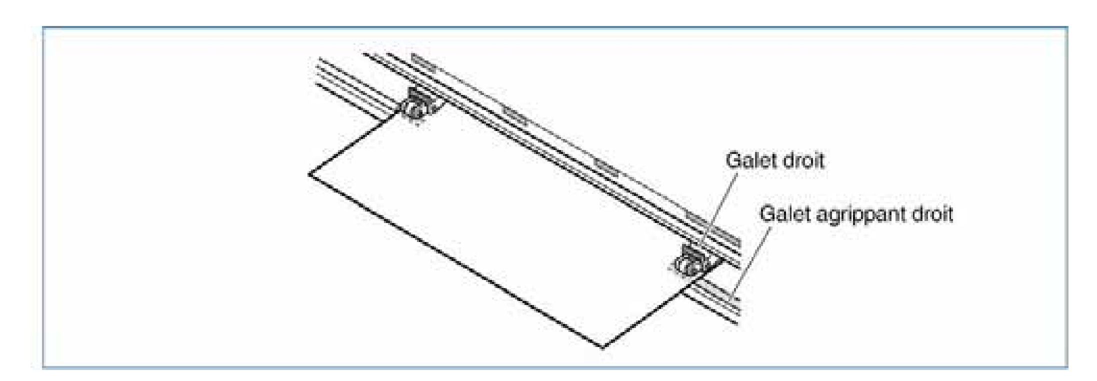
■ Alignement des galets

Ajustez la position des galets à la largeur du media. Positionnez-les afin qu'ils se trouvent à la fois sur le média et sur les galets agrippants. Pour cela, utilisez les repères d'alignement des galets comme indiqué sur l'illustration ci-dessous.



⚠ATTENTION Le levier doit être abaissé lorsque vous déplacez les galets.

Le galet de droite doit toujours être positionné sur le galet agrippant de droite et jamais au delà.

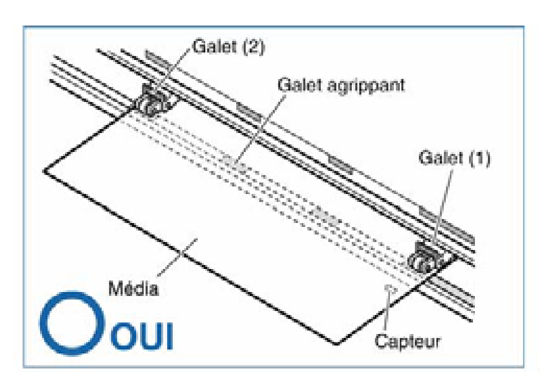


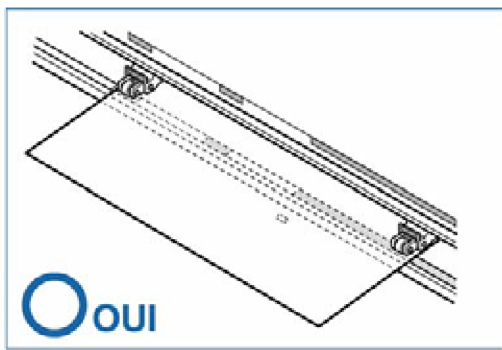
⚠ ATTENTION Le levier doit être abaissé lorsque vous déplacez les galets.

NOTE Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite, de même pour le galet gauche ou le galet central pour le CE 3000-120.

Pour le CE 3000-40/60

Positionnez les galets au dessus des galets agrippants afin de maintenir chaque côté du média.

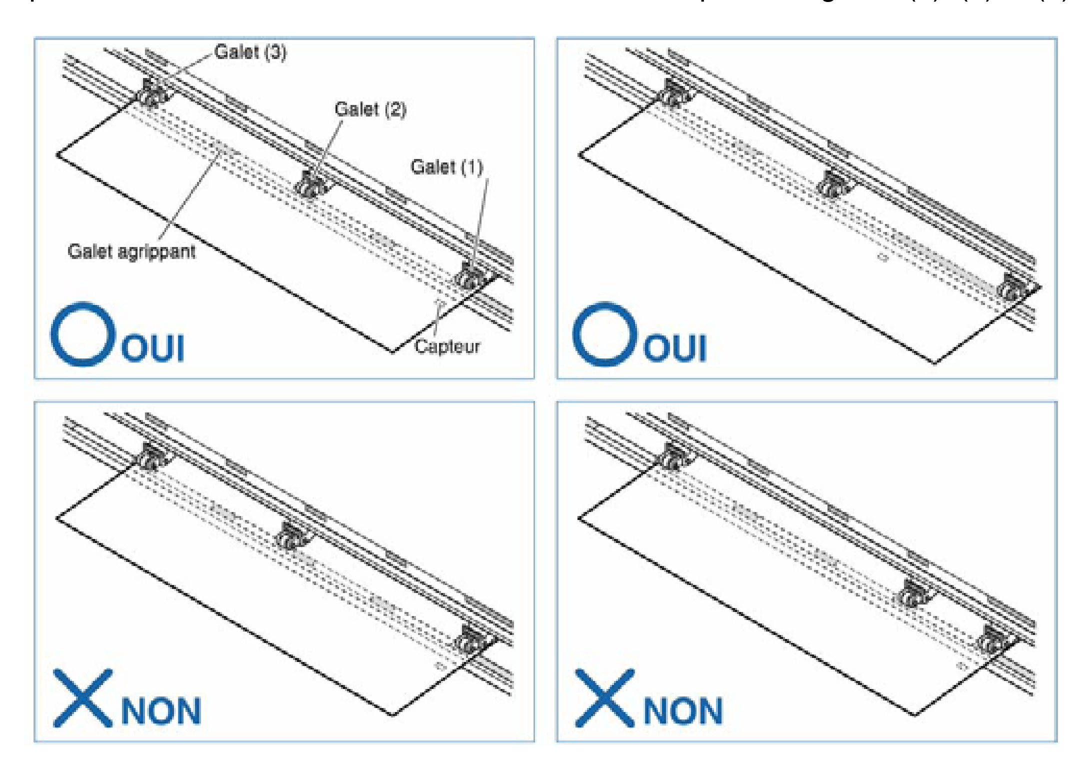




⚠ ATTENTION
- Le galet (1) doit toujours être placé sur le galet agrippant.
- Le média doit toujours être positionné au dessus du capteur.

Pour le CE 3000-120

Positionnez les galets (1) et (3) au dessus des galets agrippants correspondants afin de maintenir chaque côté du média et positionnez le galet central au dessus du galet agrippant le plus proche du centre du média. Le média est maintenu par les 3 galets (1), (2) et (3).

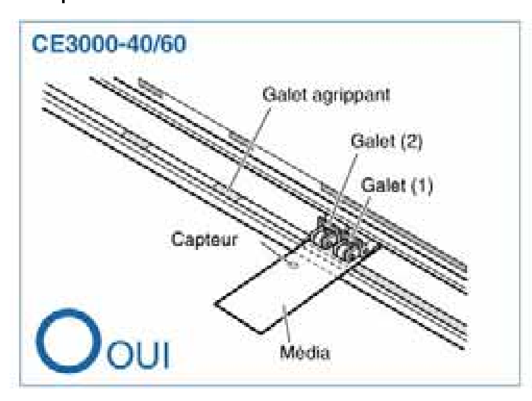


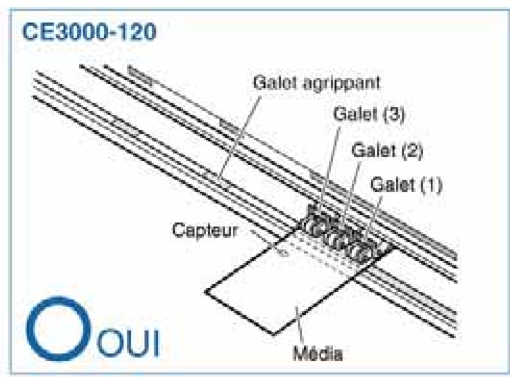


- Le galet (1) doit toujours être placé sur le galet agrippant.
- Le média doit toujours être positionné au dessus du capteur.

Pour utiliser un média de laize minimum

Positionnez tous les galets sur le galet agrippant droit. Alignez le côté gauche du média avec le côté gauche du galet agrippant et positionnez les galets agrippants de chaque côté du média. La laize minimum que vous pouvez utiliser est de 50 mm pour le CE 3000-40/60 et de 85 mm pour le CE 3000-120.







- La longueur du média doit être d'au moins 125 mm.
- Le média doit toujours être positionné au dessus du capteur.

2.4 Ajuster et monter le porte-outil

Les lames de découpe individuelles ont différentes caractéristiques. Sélectionnez la lame de découpe la mieux adaptée à votre média.



Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

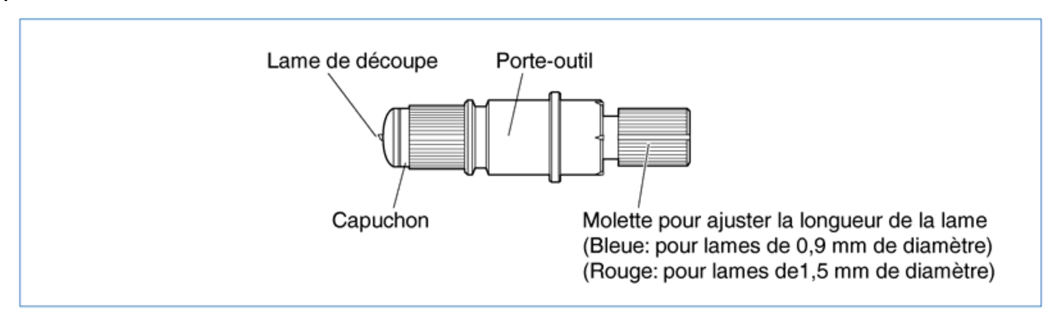


■ Types et Caractéristiques des lames de découpe

Références et types de lames	Diamètre et valeur d'offset	Porte-outil	Applications et caractéristiques
CB 09 U	∅ 0,9 mm 0,45	PHP32-CB09N	Lame standard pour couper des films adhésifs couleur. Convient à la découpe de support d'une épaisseur de moins de 0,25 mm. Distance de découpe approximative : 4000m.
CB 15U	∅ 1,5 mm 0,75	PHP32-CB15N	Capable de couper des supports plus épais que les lames CB 09U. Convient à la découpe de support d'une épaisseur de 0,25 à 0,5 mm.
CB 15UB	∅ 1,5 mm 0,15	PHP32-CB15N	Capable de découper des petits caractères (moins de 10 mm). Convient à la découpe de support d'une épaisseur de moins de 0,25 mm.

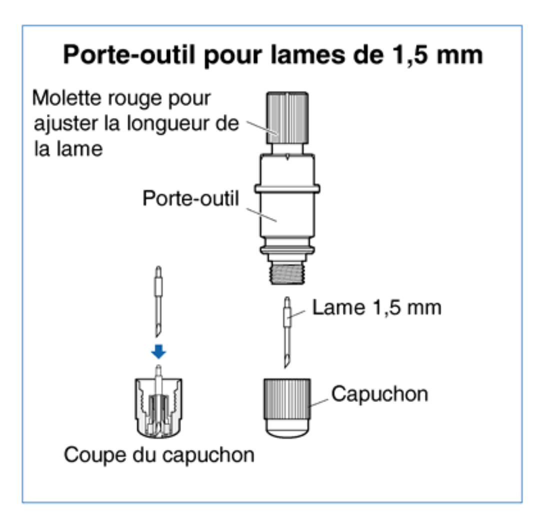
■ Porte-Outil

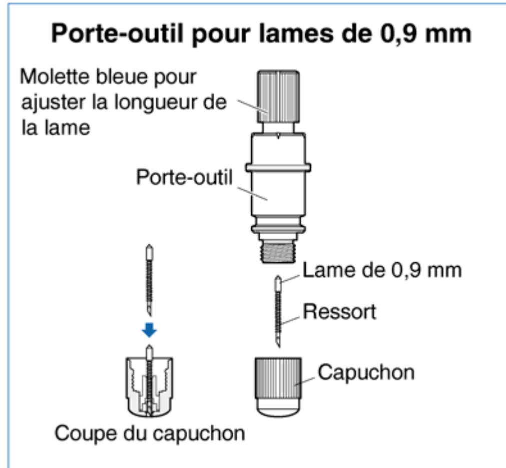
Le traceur découpe en utilisant une lame montée dans un porte-outil. Il existe 2 porte-outils différents en fonction du diamètre de la lame utilisée (le porte-outil 0,9 mm est fourni en standard avec la machine). Prenez garde de monter la lame dans le porte-outil correspondant.



■ Remplacer la lame de découpe

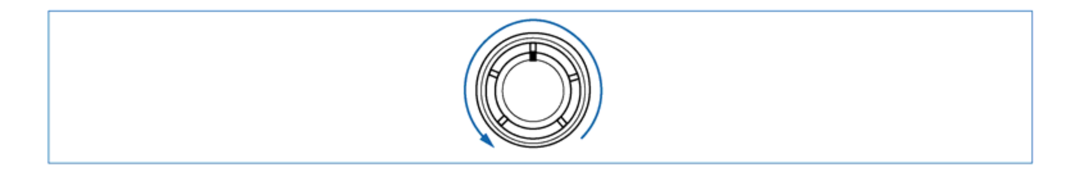
⚠ **ATTENTION** Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.





Etape 1

Tournez la molette d'ajustement de longueur de lame afin de rentrer la lame de découpe à l'intérieur du porte-outil.



Etape 2

Dévissez le capuchon dans le sens des aiguilles d'une montre afin de le détacher du porte-outil.

Etape 3

Retirez la lame du capuchon.

Etape 4

Insérez une nouvelle lame dans le capuchon.

Etape 5

Revissez le capuchon sur le porte-outil.

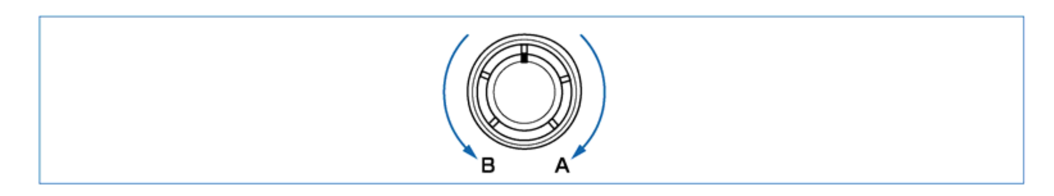
■ Comment ajuster la longueur de la lame

Si la lame est trop sortie par rapport à l'épaisseur du support à découper, vous risquez d'endommager la bande téflon et le traceur. Veillez à ajuster correctement la longueur de lame.

⚠ **ATTENTION** Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

Etape 1

Comme indiqué sur la figure ci-dessous, tournez la molette de réglage du porte-outil dans la direction A pour allonger la lame ou dans la direction B pour raccourcir la lame.
Observez les graduations sur le bout du porte-outil pour connaître la distance pour régler la lame. Lorsque la molette est tournée de 1 graduation, la lame bouge de 0,1 mm.
Lorsqu'il y a un tour complet, la lame bouge de 0,5 mm.

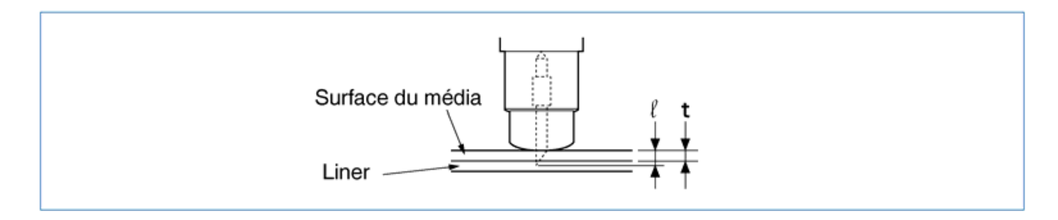


Etape 2

Alignez d'abord le bout de la lame avec le bout du porte-outil. A partir de là, ajustez la longueur de la lame en fonction de la matière à découper.

Etape 3

En supposant que l'épaisseur du support est "t", la longueur de la lame "ℓ" doit être égale ou légèrement plus grande que "t". Assurez-vous que "ℓ" ne soit jamais plus grand que l'épaisseur du support et de sa feuille de soutien.



Si l'épaisseur du support ne peut pas être précisément déterminée, ajustez la longueur de la lame en augmentant graduellement la longueur de la lame jusqu'à ce que seule une trace de la lame apparaisse sur la feuille de soutien lors du test de découpe.

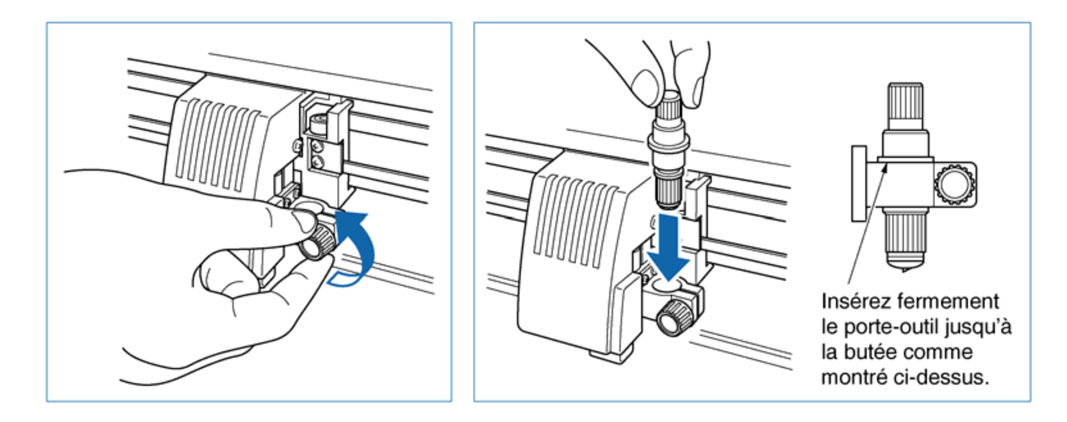
■ Comment installer le porte-outil

Après avoir ajusté la longueur de lame, installez le porte-outil sur le traceur de découpe.

⚠ ATTENTION Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

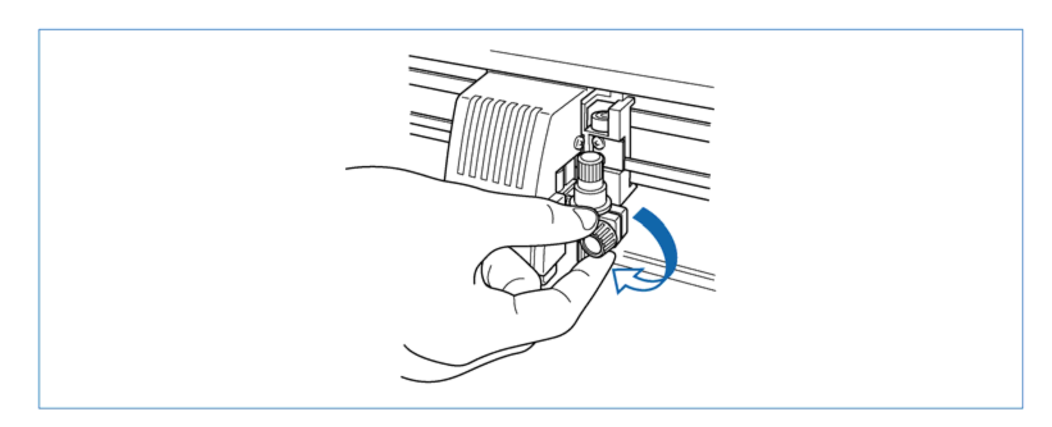
Etape 1

Desserrez la vis du chariot de découpe et installez le porte-outil.



Etape 2

Une fois que le porte-outil est correctement positionné, resserrez la vis du chariot de découpe.



3 REGLAGES ET OPERATIONS

3.1 Sélectionner le langage

Avant d'envoyer un travail vers le traceur de découpe, vous devez vérifier le langage utilisé par l'ordinateur pour envoyer les données. Le traceur de découpe accepte 2 langages : GP-GL (Graphtec) et HP-GL. Choisissez le langage adapté à votre application.

■ Sélectionner le langage

Etape 1

Vérifiez que le traceur de découpe est en mode PRET.

1 PLM	23 30 2

Etape 2

Appuyez sur afin de passer le traceur en mode PAUSE. Appuyez alors sur **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'à ce que le menu suivant s'affiche :

COMMANDE

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu ci-dessous :

COMMANDE	HP-GL

Etape 4

Appuyez sur ou pour sélectionner "**GP-GL**" ou "**HP-GL**" puis sur **(ENTER)** pour valider.

Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 5

Si vous sélectionnez "GP-GL", passez au chapitre "Définir le pas de programme", si vous sélectionnez "HP-GL", passez au chapitre "Définir le point d'origine".

Si vous aviez précédemment défini une fonction, le mode PAUSE est automatiquement annulé une fois que le pas adressable ou le point d'origine est défini.

■ Définir le pas adressable

Si le mode de travail GP-GL est sélectionné, il est possible de choisir la distance minimum que l'outil peut parcourir parmi un de ces 4 paramètres : 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm ou 0,1 mm. Par défaut, ce paramètre est de 0,1 mm et peut être modifié si votre application nécessite un pas adressable différent.

Etape 1

Choisissez la commande en "**GP-GL**".



Etape 2

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le pas adressable.



Etape 3

Appuyez sur et pour sélectionner "**0,100 mm**", "**0,050 mm**", "**0,025 mm**" ou "**0,010 mm**" puis sur **(ENTER)** pour valider. Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 4

Appuyez sur la touche pour annuler le mode PAUSE.

■ Définir le POINT d'ORIGINE

Si le mode de travail HP-GL est sélectionné, le point d'origine peut être défini en bas à gauche ou au centre. Par défaut, il se situe en bas à gauche mais ce paramètre peut être modifié si votre application nécessite un point d'origine différent.

Etape 1

Choisissez la commande en "**HP-GL**".



Etape 2

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher l'écran point d'origine.



Etape 3

Appuyez sur ▲ et ▼ pour sélectionner "**INF.G" (En bas à gauche)** ou "**CENTRE**" puis sur ↵ **(ENTER)** pour confirmer. Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 4

Appuyez sur la touche pour annuler le mode PAUSE.

3.2 Sélectionner l'interface

L'interface doit être définie si l'interface série RS-232C est déjà occupée. Les paramètres du traceur de découpe : taux de transfert des données (Baud rate), longueur des données, Parité et Handshaking doivent être définis en fonction de ceux de votre application.

Etape 1

Vérifiez que le traceur de découpe est en mode PRET.



Etape 2

Appuyez sur afin de passer le traceur en mode PAUSE. Appuyez alors sur **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'à ce que le menu suivant s'affiche :



Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher les paramètres de l'interface.



Les paramètres en mémoire sont affichés de gauche à droite : taux de transfert des données (Baud rate), Parité, Longueur des données et Handshaking.

Le Baud rate peut être de "**19200**", "**9600**", "**4800**", "**2400**", "**1200**", "**600**" ou "**300**".
La parité peut être "**N**" (Sans), "**E**" (Pair) ou "**O**" (Impair).
La longueur des données peut être de 7 ou 8 bits.
Le handshaking peut être de "**H**" (hard-wired handshaking) ou "**X**" (Xon/Xoff handshaking). On peut aussi choisir le mode "**E**" (ENQ/ACK handshaking) en HP-GL.

Toutes ces données doivent correspondre à celles de l'ordinateur.

Les paramètres que vous pouvez changer sont affichés à la droite de ▶. Utilisez les touches ◀ ou ▶ pour sélectionner le paramètre à modifier et utilisez les touches ▲ ou ▼ pour accéder aux différentes possibilités. Appuyez sur ↵ **(ENTER)** pour valider.
Pour annuler la sélection, appuyez sur **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 4

Appuyez sur la touche ⏸ pour annuler le mode PAUSE.

3.3 Régler les conditions de découpe/tracé

Avant de démarrer une découpe, choisissez l'outil (lame de découpe ou plume feutre), la longueur de lame, l'OFFSET, la FORCE, la VITESSE et la QUALITE afin de vous assurer des conditions de découpe optimales.

(1) OUTIL (lame ou plume feutre) : A définir en fonction de votre travail.
(2) Longueur de lame : Ajuster en fonction de l'épaisseur de votre support (voir tableau ci-dessous ainsi que le paragraphe "2.4 Ajuster et monter le porte-outil").
(3) OFFSET : A définir en fonction du type de lame utilisé.
(4) FORCE : La définir en fonction du tableau ci-dessous.
(5) VITESSE : La définir en fonction du tableau ci-dessous.
(6) QUALITE : La définir en fonction du tableau ci-dessous.

Conditions de découpe optimales en fonction du support

Support	Epaisseur (mm)	Lame	FORCE	VITESSE	QUALITE
Film pour l'extérieur	0,05 à 0,08	CB09U	10 à 14	≤ 30	2
		CB15UB (petits caractères)	10 à 14	≤ 20	1
Film de décoration	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 17	≤ 30	2
Film transparent ou semi transparent	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 20	≤ 30	2
Film réfléchissant	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 20	≤ 30	2
Film fluorescent	0,20 à 0,25	CB09U, CB15U	20 à 21	≤ 20	1

Références, types de lames et valeurs d'Offset

Matériel	Réf.	Affichage écran		Gamme spécifiable	OFFSET initial
		Type de lame	Défaut		
Lames acier	CB09U	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Feutre		Pen	-	-	0

L'offset est automatiquement ajusté à ±5 lorsque vous choisissez l'une des lames acier. Si vous utilisez la table pour tracer, choisissez l'outil Plume. Aucun offset n'est requis.

Valeurs recommandées en mode tracé

Type de plume	FORCE	VITESSE	QUALITE
Plume feutre à base eau	10 à 12	30	2

Pour prolonger la durée de vie du feutre, sélectionnez la FORCE la plus faible et ajustez la VITESSE petit à petit en vérifiant que le tracé soit lisible.

NOTE

- Si les valeurs VITESSE et QUALITE sont très élevées, la découpe/tracé aura un rendu grossier mais la durée totale de découpe/tracé sera réduite.
- Si les valeurs VITESSE et QUALITE sont très faibles, la découpe/tracé aura un excellent rendu mais la durée totale de découpe/tracé sera augmentée.

■ Conditions de découpe

Le traceur peut garder en mémoire jusqu'à 8 conditions de découpe pour accéder facilement aux paramètres de découpe de vos différents types de supports.

Mise en mémoire

Appuyez sur la touche **(COND)** quand le traceur de découpe est en mode PRET.

```
2◀09U     +1   23   30   2
```

Les paramètres en mémoire sont affichés de gauche à droite : le n° de la condition de découpe, le type d'outil (lame), l'OFFSET, la FORCE, la VITESSE et la QUALITE.

Le paramètre à changer est indiqué par le symbole ◀. Appuyez sur la touche pour changer le symbole en ▶ et appuyez de nouveau sur ce symbole pour le déplacer vers la droite. Appuyez sur la touche pour déplacer le curseur vers la gauche. Utilisez les touches ou pour sélectionner le paramètre à changer et utilisez les touches et pour faire défiler la liste de choix. Validez avec **(ENTER)**. Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches **(NEXT)**, **(PREV)** ou **(COND)**.



Lorsque vous utilisez l'option de repérage automatique, les conditions 1 et 2 sont utilisées pour les paramètres de l'outil "Ajuster les capteurs de repérage automatique (2)" (cf. page 4-16). Nous vous conseillons d'utiliser en priorité les conditions 3 à 8.

Utilisation d'une condition de découpe mémorisée

Pour avoir accès à une condition de découpe préalablement mémorisée, choisissez-la dans le menu "Conditions de découpe" et appuyez sur la touche **(ENTER)**.

■ Définir l'outil (lame ou plume feutre)

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche (COND) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ▶ à l'aide des touches ou jusqu'à l'écran ci-dessous.



Etape 3

Appuyez sur les touches et pour sélectionner "**09U**", "**15U**", "**15B**" ou "**PLM**". Validez votre choix par **(ENTER)**. Si nécessaire, utilisez les touches ou afin de déplacer le curseur ▶ vers les autres conditions à modifier.

■ Définir l'OFFSET.

Cette fonction permet d'ajuster la qualité de découpe en fonction du type de lame ou de plume utilisé. Des valeurs d'Offset sont prédéfinies selon le type de lame choisi. La valeur d'Offset appropriée est liée au type d'outil "**09U**", "**15U**" ou "**15B**" que vous sélectionnez. Aucune valeur d'Offset n'est liée à l'outil "PLM".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche (COND) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ▶ à l'aide des touches ou jusqu'à l'écran ci-dessous.



Etape 3

Appuyez sur les touches et pour sélectionner la valeur à modifier de "**-5**" à "**+5**". Validez votre choix par **(ENTER)**. Si nécessaire, utilisez les touches ou afin de déplacer le curseur ▶ vers les autres conditions à modifier.

■ Définir la FORCE.

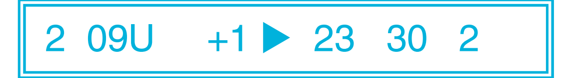
Cette fonction permet d'ajuster la pression de la tête de découpe lors de la découpe. Voir tableau page 3-5 "Conditions de découpe optimales en fonction du support".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche **(COND)** afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ▶ à l'aide des touches ou jusqu'à l'écran ci-dessous.



Etape 3

Appuyez sur les touches et pour sélectionner la valeur à modifier :

CE 3000-40/60 : **"1"** à **"31"**
CE 3000-120 : **"1"** à **"38"**

Validez votre choix par **(ENTER)**. Utilisez les touches ou afin de déplacer le curseur ▶ vers les autres conditions à modifier.

■ Définir la VITESSE.

Cette fonction permet d'ajuster la vitesse de découpe. Définissez la vitesse en fonction du tableau page 3-5 "Conditions de découpe optimales en fonction du support".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche **(COND)** afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ▶ à l'aide des touches ou jusqu'à l'écran ci-dessous.



Etape 3

Appuyez sur les touches et pour sélectionner la valeur à modifier :

CE 3000-40 : **"1"** à **"40"**
CE 3000-60 : **"1"** à **"60"**
CE 3000-120 : **"1"** à **"60"**, "*"
Pour tous les traceurs, changement de 1 en 1 de **"1"** à **"10"** et de 5 en 5 de "**10**" à **"40"** ou **"60"**. Validez votre choix par **(ENTER)**. Utilisez les touches ou afin de déplacer le curseur ▶ vers les autres conditions à modifier.

NOTE Pour le CE 3000-120, la vitesse maximum est définie par "*". La QUALITE est aussi définie par "*" et l'accélération du traceur est calculée automatiquement.

■ Définir la QUALITE (ACCELERATION)

Paramètre l'accélération de la découpe.

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche **(COND)** afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ▶ à l'aide des touches ou jusqu'à l'écran ci-dessous.



Etape 3

Appuyez sur les touches et pour sélectionner la valeur à modifier :

CE 3000-40 :	Fixe à **"1"**
CE 3000-60 :	**"1"**, **"2"**, **"3"**
CE 3000-120 :	**"1"**, **"2"**, **"*"**

Validez votre choix par **(ENTER)**. Utilisez les touches ou afin de déplacer le curseur ▶ vers les autres conditions à modifier.

NOTE Pour le CE 3000-120, si la vitesse est définie par "*", la QUALITE est aussi définie par "*" et l'accélération du traceur est calculée automatiquement.

3.4 Afficher la surface de découpe effective

Appuyez sur la touche **(ENTER)** en mode PRET afin d'afficher la surface de découpe effective.

3.5 Déplacer le chariot de découpe

En mode PRET, appuyez sur les touches ◀ ou ▶ pour déplacer le chariot de découpe de gauche à droite et les touches ▲ ou ▼ pour avancer ou reculer le média.

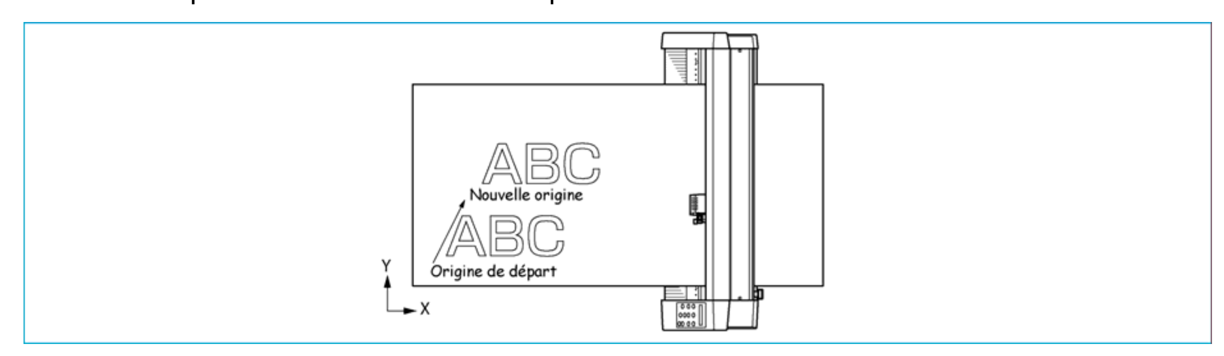
Un appui sur les touches **(NEXT) ou** **(PREV)** permet d'augmenter ou de diminuer la vitesse de mouvement.

◀ ▶ ▲ ▼ + **(NEXT)** : augmente la vitesse de mouvement du chariot de découpe.

◀ ▶ ▲ ▼ + **(PREV)**: diminue la vitesse de mouvement du chariot de découpe.

3.6 Définir une origine

Cette fonction permet de débuter la découpe ou le tracé à l'endroit désiré.



Etape 1

En mode PRET, appuyez sur les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ pour déplacer le chariot de découpe vers le nouveau point d'origine.

Etape 2

Appuyez sur la touche **(ORIGIN)**. Le menu suivant s'affiche et la nouvelle origine est définie.

DEF. POINT ORIG.

3.7 La fonction STOP

Un appui sur la touche **(PAUSE)** pendant le travail arrête la découpe ou le tracé. L'écran de sélection des menus s'affiche alors permettant de faire les modifications nécessaires. L'action d'abaisser ou de relever le levier n'a aucune incidence sur la sélection du vinyle, vous pouvez donc remplacer le support pendant cet arrêt.

Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** afin de stopper le travail en cours et afficher le menu PAUSE.

AVANCE

Etape 2

Appuyer sur la touche **(PAUSE)** pendant l'arrêt du travail annule la fonction PAUSE et redémarre la découpe ou le tracé. Pour annuler définitivement le travail, arrêtez l'envoi de données depuis l'ordinateur ou appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'à afficher l'écran suivant :

VIDE MEM TAMPON

Etape 3

Appuyez sur la touche **(ENTER)** afin d'afficher le menu de Vide Mémoire.



Etape 4

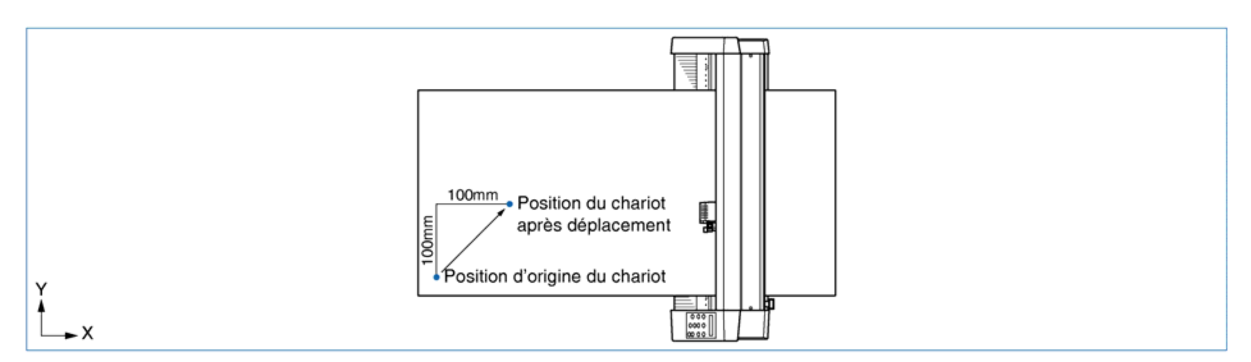
Appuyez sur les touches ou pour choisir **"OUI"** ou **"NON"**. Pour annuler la découpe ou le tracé en cours, choisissez **"OUI"** et validez par la touche **(ENTER).** Dans le cas contraire, choisissez **"NON"** et appuyez soit sur la touche **(ENTER)** soit sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV).**

Etape 5

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

3.8 Déplacer le chariot par pas de +100 mm

Cette fonction permet de déplacer le chariot de découpe de sa position initiale par pas de + 100 mm le long des axes X et Y.



En mode PRET, appuyez sur la touche tout en maintenant appuyée la touche **(ENTER)** afin de déplacer le chariot de découpe par pas de +100 mm le long des axes X et Y.

Retour à la position d'origine

En mode PRET ou PAUSE, appuyez sur la touche ▶ tout en maintenant appuyée la touche ↵ **(ENTER)** pour ramener le chariot de découpe à sa position d'origine.

3.9 Effectuer un test de découpe

On peut effectuer un test de découpe après avoir choisi les paramètres OUTIL (lame de découpe), longueur la lame de découpe, OFFSET, FORCE, VITESSE et QUALITE afin de vérifier que le travail est conforme à vos souhaits. Vérifiez la profondeur de coupe de la lame, la qualité de découpe des coins afin de modifier les paramètres jusqu'à obtenir un travail parfait. Le test de découpe se fera dans les conditions définies.

Etape 1

Chargez le média dédié au test sur le traceur de découpe.

Etape 2

Utilisez les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ afin de déplacer le chariot de découpe à la position désirée pour le test de découpe.

Etape 3

Passez en mode PRET et appuyez sur la touche **(TEST)**.

Etape 4

Une fois le test de découpe terminé, le chariot de découpe retourne en position d'attente et le menu suivant s'affiche :

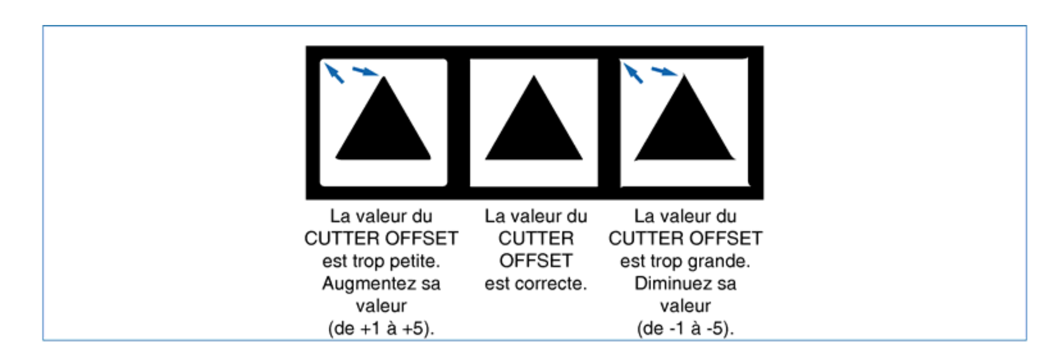
APPUYEZ ENTRER

Etape 5

Appuyez sur la touche ↵ **(ENTER)**, le chariot de découpe retourne à sa position initiale et le traceur de découpe passe en mode PRET.

Etape 6

Ajustez la valeur du CUTTER OFFSET pour l'adapter au type et à l'épaisseur du média utilisé et pour que la découpe des coins soit parfaite.
Réglez la force afin que les marques de découpe laissées sur le liner soient à peine visibles.



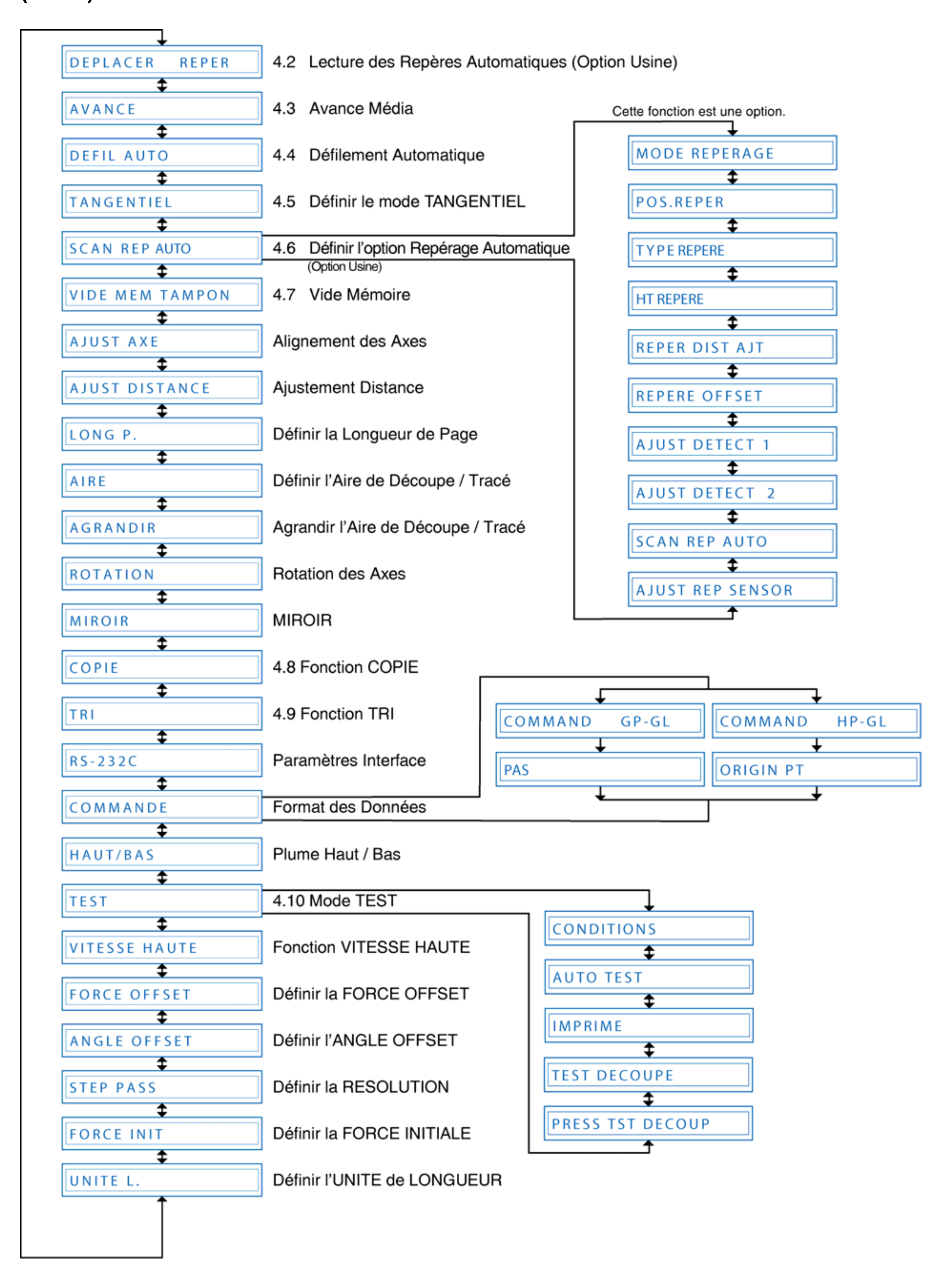
Etape 7

Recommencez ces opérations jusqu'à l'obtention d'un résultat parfait.

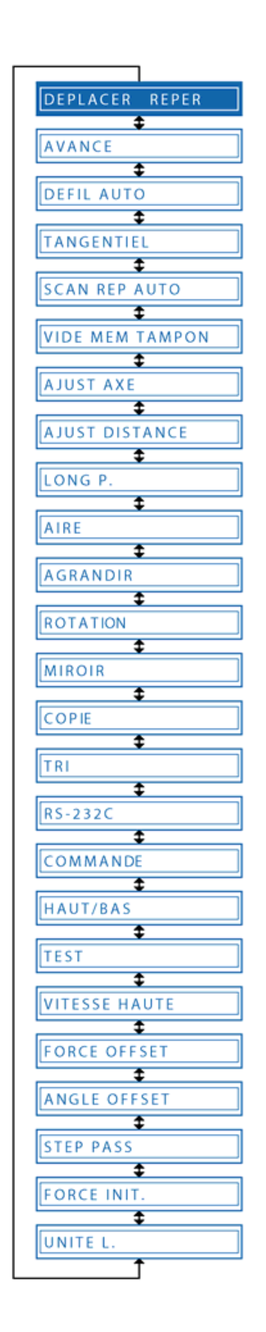
4 PARAMETRES ET OPERATIONS

4.1 Menu PAUSE

Appuyer sur la touche (PAUSE) en mode PRET affiche le menu PAUSE.
Sélectionnez le menu requis en faisant défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.



4.2 Lecture des Repères Automatiques (Option Usine)



Etape 1

Quand la méthode "2 POINT", "3 POINT" ou "4 POINT" a été définie (voir "4.6 Définir le Repérage Automatique"), appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE et affichez le menu suivant :

DEPLACER → REPER

Etape 2

Déplacer l'outil vers le repère inférieur droit en utilisant les touches , , et (**POSITION**) et appuyez sur la touche **(ENTER)**. Les capteurs mesurent la distance entre les points 1 et 2 (et entre 1 et 3 lors de la méthode 3 ou 4 points). Le menu suivant s'affiche :

X00308.9 00308.9

NOTE

- Si la distance de correction du repérage automatique est définie à **"5 mm"**, **"10 mm"**, **"50 mm"** ou **"STD."**, le menu ci-dessus n'est pas affiché.
- Les repères de détection automatique sont lus en fonction de la distance de mouvement paramétrée.

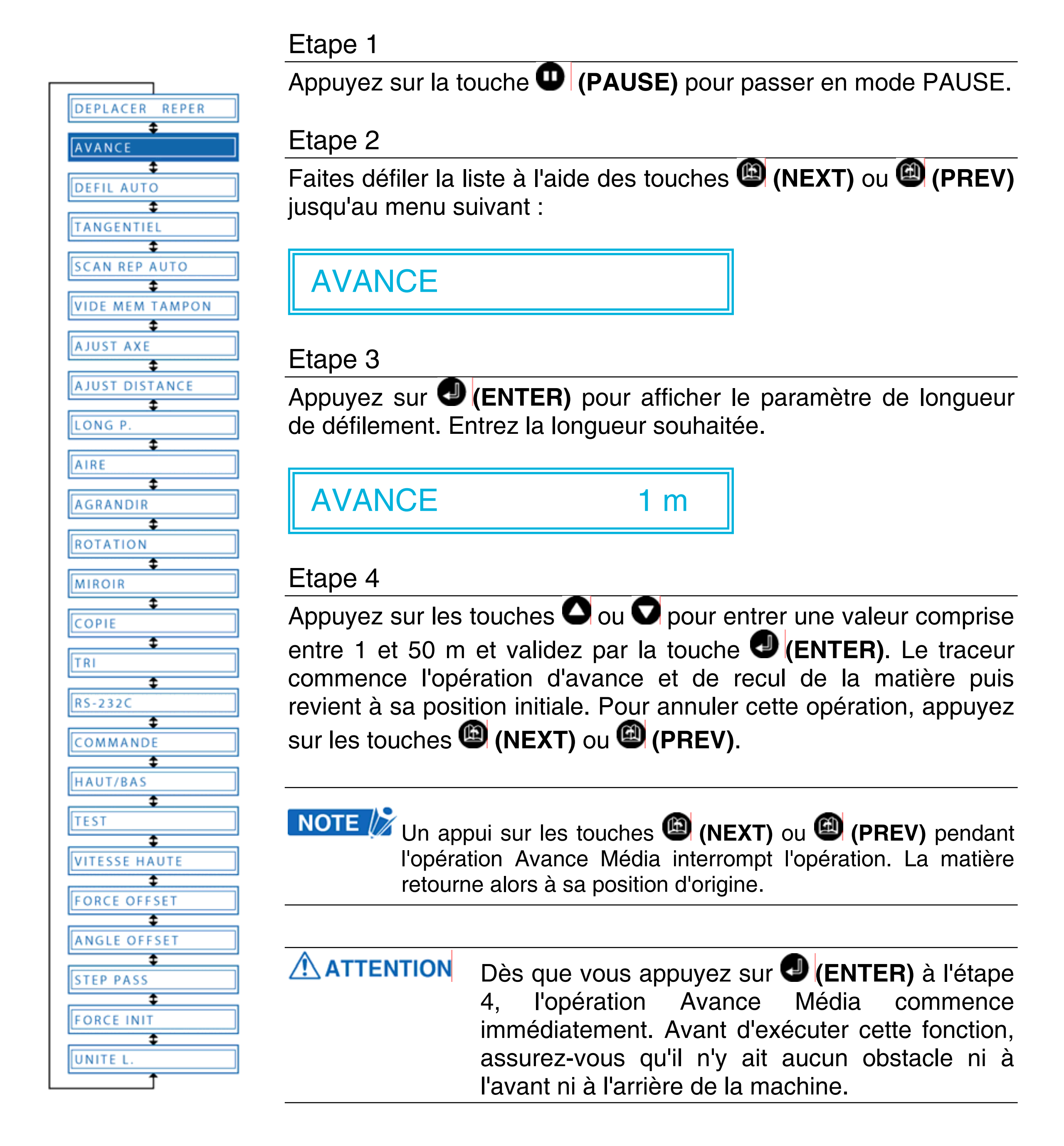
Etape 3

La distance entre les repères de l'axe X (points 1 et 2) lue par le traceur de découpe est affichée à gauche. Entrez la distance actuelle à droite. Utilisez les touches et pour déplacer le curseur en face du chiffre et utilisez les touches et pour augmenter ou diminuer la valeur et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**.

Pour la méthode 3 points ou la méthode 4 points, la distance entre les repères de positionnement de l'axe Y (points 1 et 3) est affichée de la même façon et doit être définie pareillement à la méthode 2 points. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

4.3 Avance MEDIA

La fonction AVANCE MEDIA est utilisée pour prévenir la déviation du film pendant le défilement en déroulant automatiquement le film pour marquer la matière avec les galets agrippants.



Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

AVANCE

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le paramètre de longueur de défilement. Entrez la longueur souhaitée.

AVANCE 1 m

Etape 4

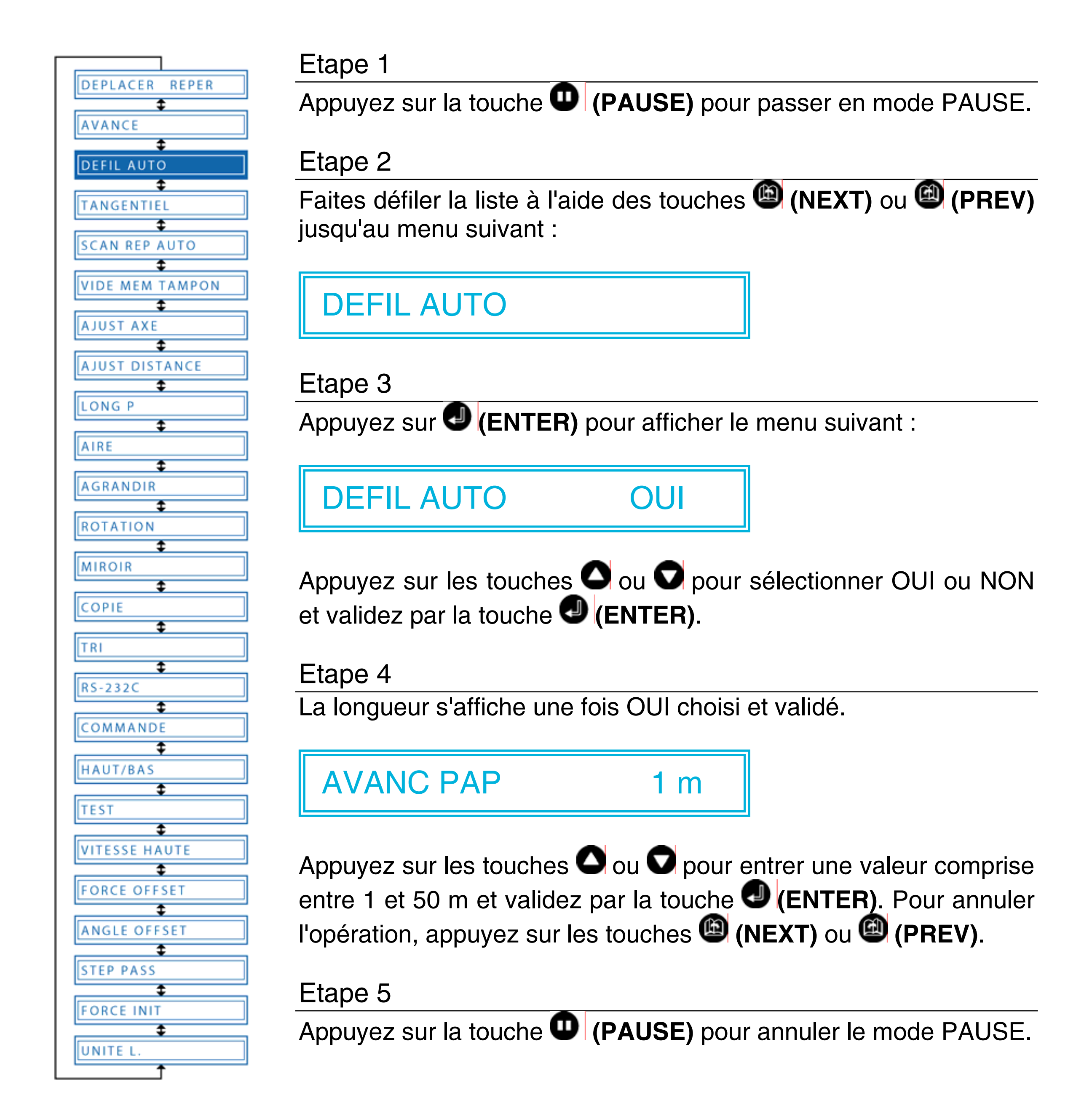
Appuyez sur les touches ou pour entrer une valeur comprise entre 1 et 50 m et validez par la touche **(ENTER)**. Le traceur commence l'opération d'avance et de recul de la matière puis revient à sa position initiale. Pour annuler cette opération, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

NOTE Un appui sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pendant l'opération Avance Média interrompt l'opération. La matière retourne alors à sa position d'origine.

ATTENTION Dès que vous appuyez sur **(ENTER)** à l'étape 4, l'opération Avance Média commence immédiatement. Avant d'exécuter cette fonction, assurez-vous qu'il n'y ait aucun obstacle ni à l'avant ni à l'arrière de la machine.

4.4 Défilement automatique

Une fois activée, cette fonction permet de défiler automatiquement la matière avant chaque envoi de données afin que les galets agrippants y laissent des marques qui préviendront la déviation du film.



Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

DEFIL AUTO

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu suivant :

DEFIL AUTO OUI

Appuyez sur les touches ou pour sélectionner OUI ou NON et validez par la touche **(ENTER)**.

Etape 4

La longueur s'affiche une fois OUI choisi et validé.

AVANC PAP 1 m

Appuyez sur les touches ou pour entrer une valeur comprise entre 1 et 50 m et validez par la touche **(ENTER)**. Pour annuler l'opération, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 5

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

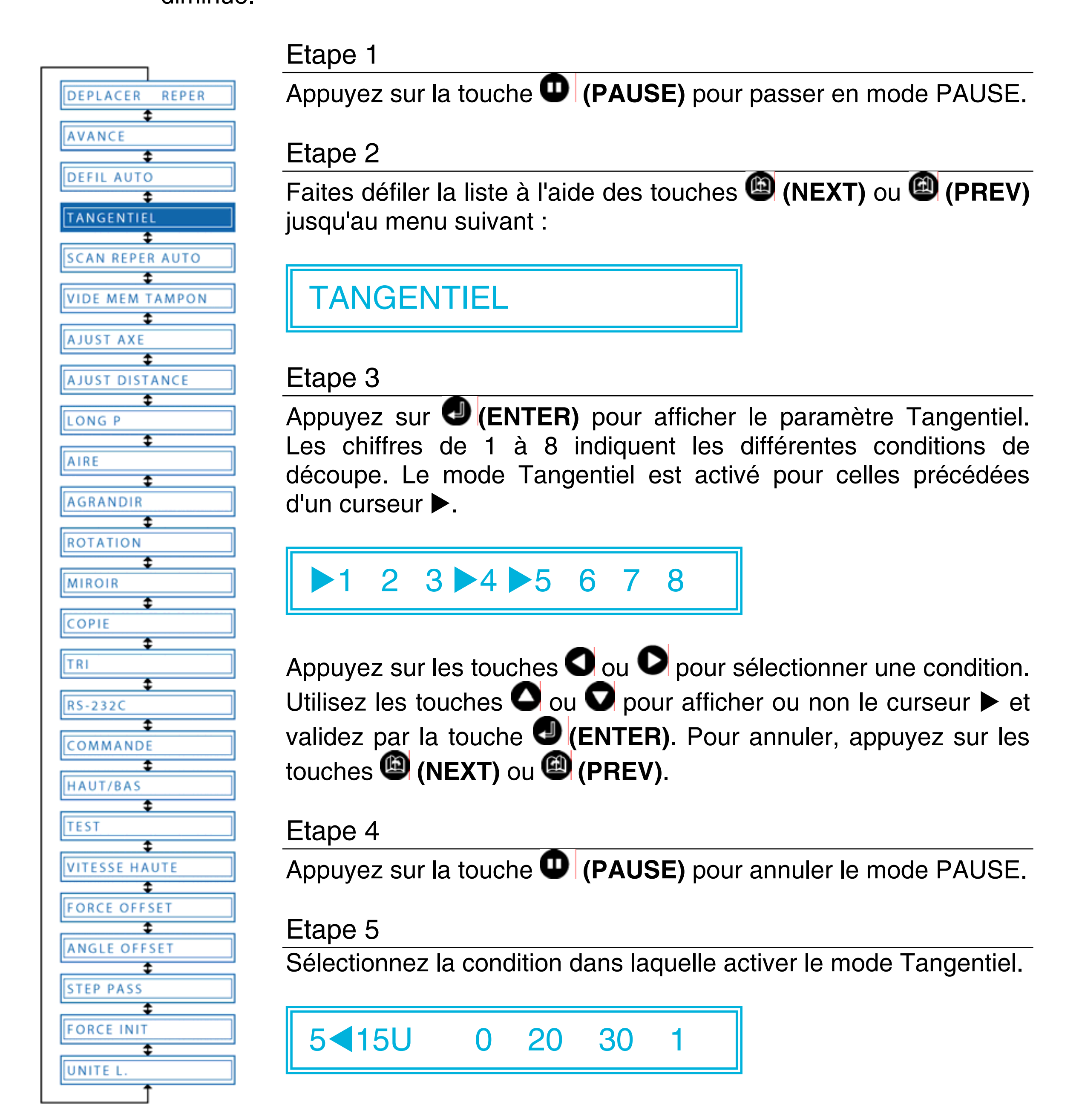
4.5 Définir le mode tangentiel

On utilise cette fonction pour découper la matière dont l'épaisseur ≥ à 0,3 mm empêche la lame de tourner et de découper correctement les angles. Cette fonction peut être paramétrée indifféremment pour chacune des 8 conditions et la valeur d'overcut s'affiche dès que vous activez le mode tangentiel.

Ce paramètre a 2 modes : Mode 1 et Mode 2.

Mode 1 : Découpe en overcut le début et la fin ainsi que les angles pour éviter de laisser des parties non découpées. Dans les angles, la lame se lève à mi-chair, pivote et continue la découpe assurant une découpe parfaite des angles des matières dures et épaisses.

Mode 2 : Découpe uniquement en overcut le début et la fin. En plus, la lame pivote sur la surface de la matière uniquement au début du travail. Cela nécessite un contrôle de la lame plus simple qu'en mode 1, le temps de travail s'en trouve diminué.



Etape 1

Appuyez sur la touche (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches (NEXT) ou (PREV) jusqu'au menu suivant :

Etape 3

Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre Tangentiel. Les chiffres de 1 à 8 indiquent les différentes conditions de découpe. Le mode Tangentiel est activé pour celles précédées d'un curseur ▶.

Appuyez sur les touches ou pour sélectionner une condition. Utilisez les touches ou pour afficher ou non le curseur ▶ et validez par la touche (ENTER). Pour annuler, appuyez sur les touches (NEXT) ou (PREV).

Etape 4

Appuyez sur la touche (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

Etape 5

Sélectionnez la condition dans laquelle activer le mode Tangentiel.

Etape 6

Appuyez sur (ENTER) ou déplacez le curseur de droite en utilisant la touche . Appuyez de nouveau sur la touche afin d'afficher l'écran ci-dessous. L'ajustement de distance sera indiqué ici si vous l'avez activé. Soit vous appuyez sur la touche **(ENTER)** soit vous déplacez le curseur de droite et appuyez sur la touche .

TANGENTIEL MODE 1

Etape 7

Utilisez les touches ou pour sélectionner "**Mode 1**" ou "**Mode 2**" et validez par la touche **(ENTER).** Le paramètre d'Overcut s'affiche.

STR=0.2	END=0.2

Etape 8

"**STR**" indique la valeur d'Overcut initiale et "**END**" indique la valeur d'Overcut pour la ligne. Sélectionnez "STR" ou "END" à l'aide des touches ou , utilisez les touches ou pour accroître ou diminuer les valeurs et validez par la touche **(ENTER).** Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV).**

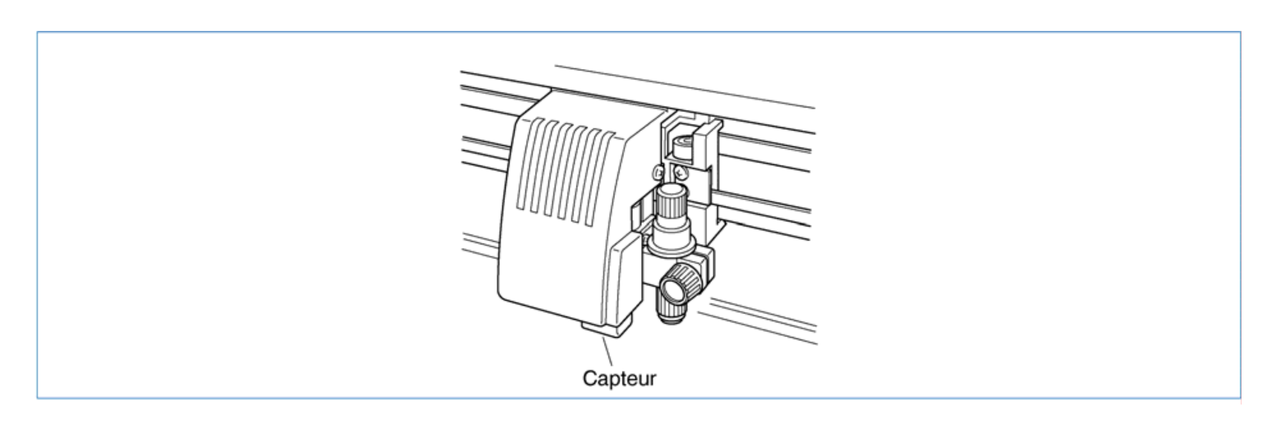
4.6 Définir le repérage automatique (option usine).

Cette fonction permet de détourer la matière pré imprimée en lisant les marques de repérage à l'aide des capteurs du traceur de découpe et en ajustant les axes pour les adapter aux coordonnées.



Précision* du repérage automatique : moins de 0,3 mm.

* Précision obtenue en utilisant les feutres fournis avec les traceurs de découpe, une matière de grande qualité et le modèle de repère spécifié.



Afin que les repères soient lus automatiquement, vous devez être attentifs aux points suivants :

- Le modèle de repères,
- Le champ requis pour la détection des repères,
- La matière et la position des repères,
- La position du point d'origine,
- Le type de matière.

Le traceur de découpe peut lire les repères de détection automatique dans les conditions suivantes :

- Epaisseur des repères : 0,3 à 1 mm (les lignes centrales des repères sont utilisées comme points de référence).
- Taille des repères : 5 à 20 mm (voir "Définir la taille des repères).
- Modèles de repères : Modèle 1 ou 2 (voir "Définir le modèle de repère).
- Les repères doivent être formés de lignes simples.
- Les repères doivent être tracés en noir.

Le traceur de découpe ne peut détecter les repères sur les matières suivantes :

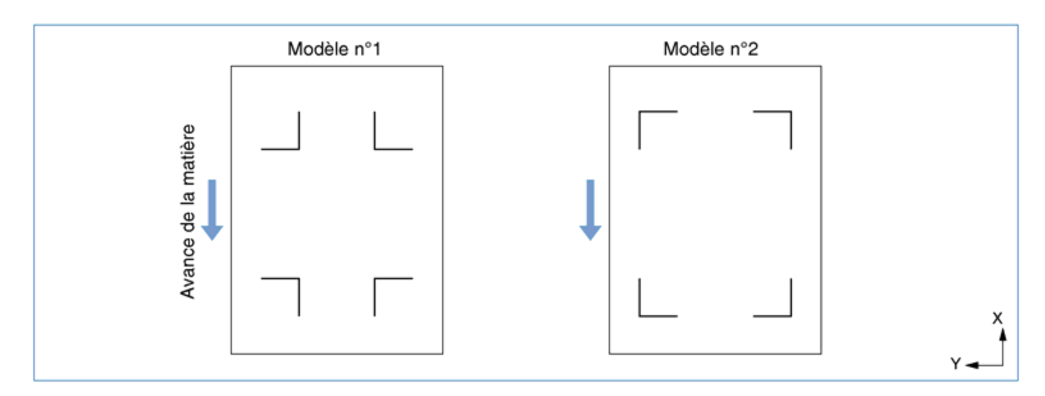
- Matière transparente : Le capteur détecte aussi la surface d'écriture empêchant la lecture des repères.
- Tracés polychromes : Le capteur ne peut détecter des repères qui ne sont pas de couleur noire ou qui sont tracés sur des matières colorées.
- Tracés ou matières non nets : Le capteur ne peut détecter des repères sur une surface plissée ou sale ou des repères barbouillés.
- Epaisseur de la matière : Le traceur de découpe ne peut détecter des repères tracés sur une matière dont l'épaisseur est supérieure à 0,3 mm.

NOTE

- On ne peut pas utiliser les repères que pourrait générer un logiciel. Vous devez toujours créer les repères comme une donnée de tracé.
- Si la détection automatique des repères n'est pas possible, utilisez la fonction d'alignement des axes (voir "Définir l'alignement des axes").
- La détection automatique des repères ne peut se faire lorsque la fonction MIROIR est activée.

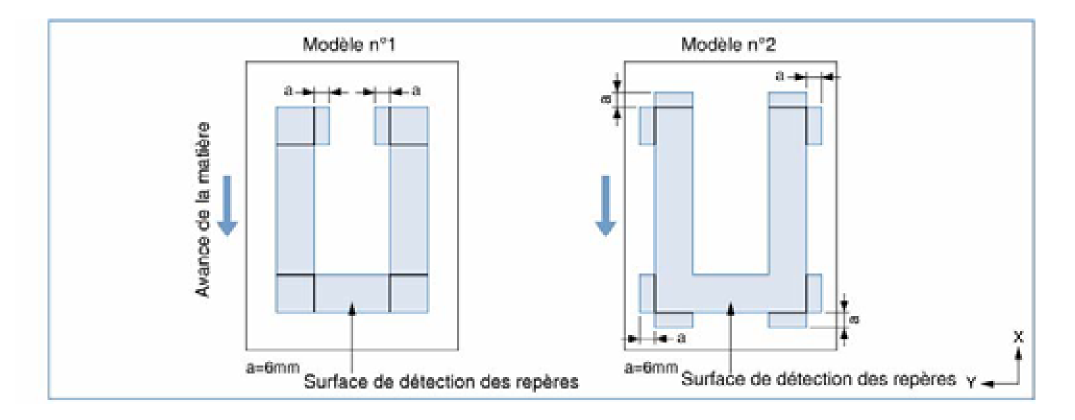
Modèles des repères

Le traceur de découpe est capable de détecter les repères suivants :



Surface requise pour la détection des repères

La surface requise pour la détection des repères est la suivante :

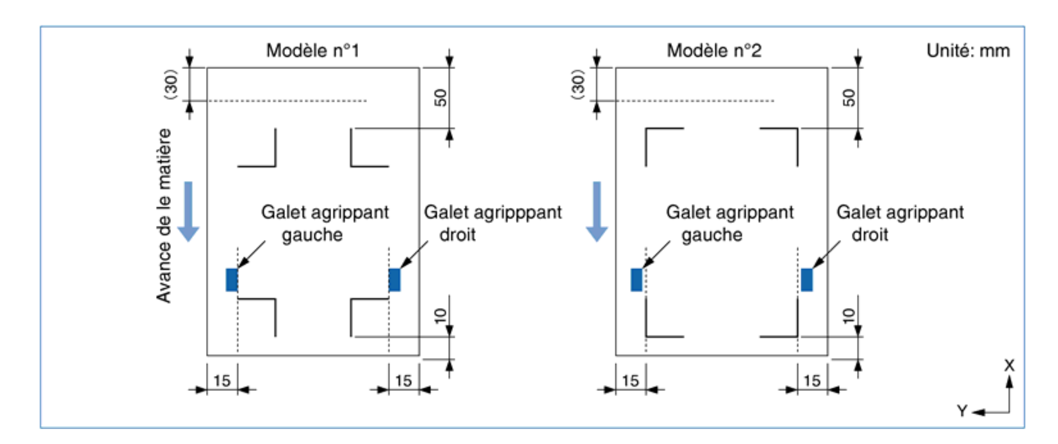


NOTE

- Une détection incorrecte peut survenir si des marques autres que les repères se situent à l'intérieur de la surface de détection. Si les tracés recouvrent la surface de détection, voir "Définir la distance de repérage".
- Une détection incorrecte peut survenir si les repères sont sales ou si des corps étrangers adhèrent à la surface de la matière.

Média et position des repères

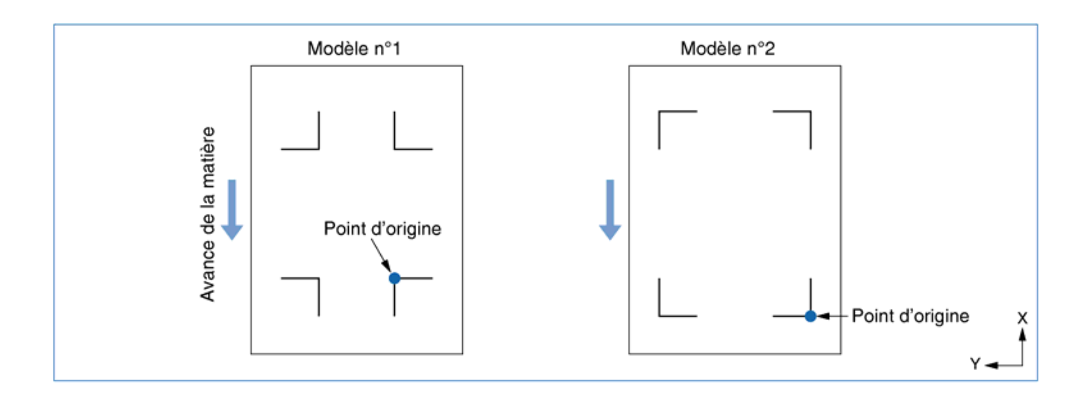
Des marges blanches doivent être laissées entre les bords de la matière et les repères de détection afin de permettre la lecture des repères.



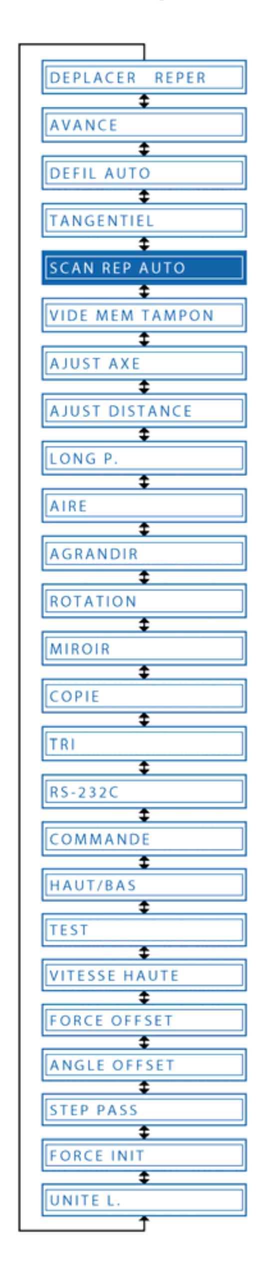
Les marges indiquées entre parenthèses sont les marges blanches que l'on doit laisser entre les bords de la matière et la zone de découpe en mode FEUILLE.

Définir le point d'origine

Le repère qui sera lu en tant que point d'origine se trouvera en bas à droite comme sur l'image ci-dessous.

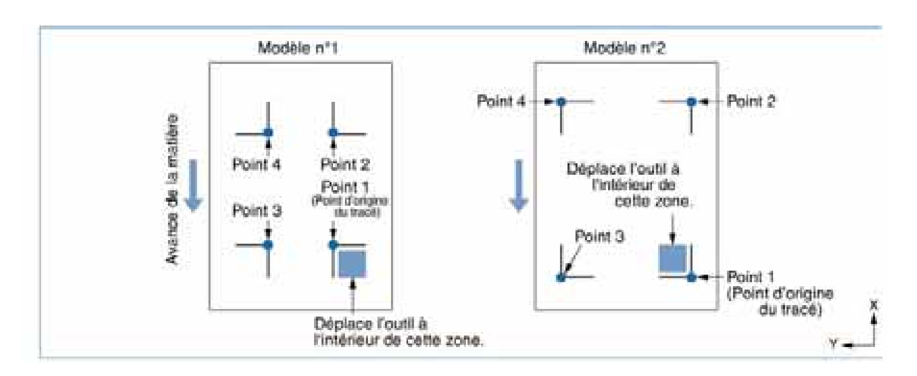


■ **Définir les paramètres des repères.**



Etape 1 : Définir le nombre de repères

Lors de la méthode 2 points, la machine détecte le point d'origine et les repères de l'axe X.
Lors de la méthode 3 points, la machine détecte le point d'origine, l'axe X et l'axe Y.
Pour la méthode 4 points, la machine détecte les 4 repères. L'alignement des axes (correction de toute déviation) et l'ajustement des angles est alors accompli.



● Appuyez sur la touche (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

● Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

● Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous menu Repérage automatique.

MODE REPERAGE

● Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher les paramètres du mode Repérage.

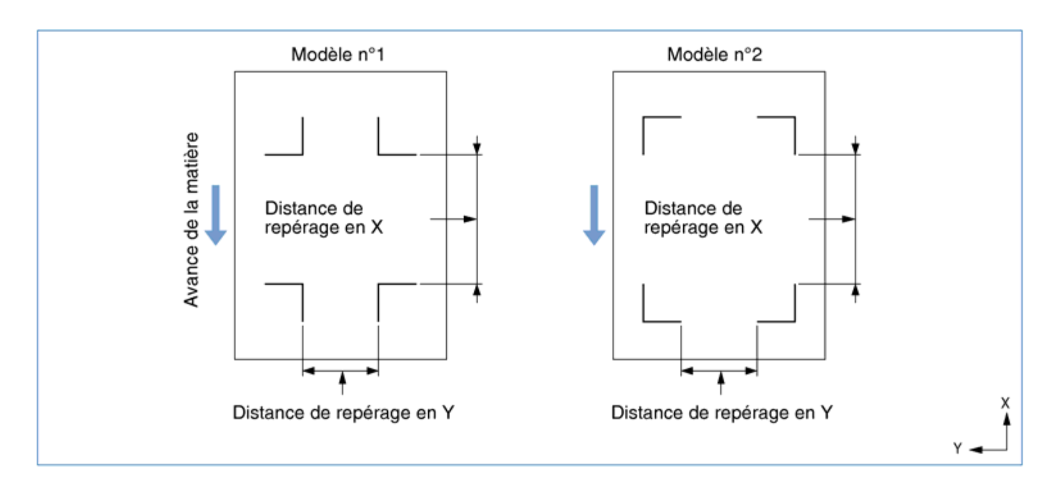
MDE REPERAGE OFF

● Appuyez sur les touches ou pour sélectionner "**OFF**", "**2 POINTS**", "**3 POINTS**" ou "**4 POINTS**" et validez par la touche **(ENTER)**.

● Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

Etape 2 : Définir la distance de repérage

Permet de définir la distance entre les repères. Diminue le temps de détection et permet au capteur de scanner directement la zone de repère suivante.



● Appuyez sur la touche (NEXT) pour passer au menu suivant.

POS REPER

● Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre de distance de repérage de l'axe X.

REP.POS X=0000 mm

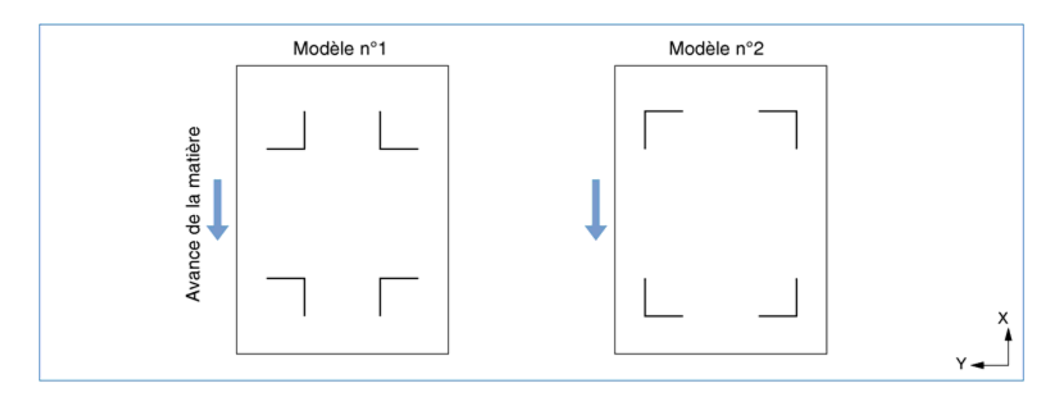
● Utilisez les touches et pour déplacer le curseur en face du chiffre et utilisez les touches et pour augmenter ou diminuer la valeur et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Recommencez l'opération pour l'axe Y.

NOTE

- Ce paramètre est gardé en mémoire même lorsque la machine est éteinte.
- Si la distance de repérage est défini à 0 mm, le capteur continue la détection entre les repères en continu jusqu'à détecter le nouveau repère.
- Pour la méthode 2 points, la valeur Y est ignorée.
- Le média peut être éjecté si vous définissez une distance de repérage plus grande que la longueur du média.

Etape 3 : Définir le modèle des repères

Le traceur de découpe est capable de détecter les modèles de repère suivants :



● Appuyez sur la touche (NEXT) pour passer au menu suivant :

REPERE TYPE

● Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre de modèle des repères.

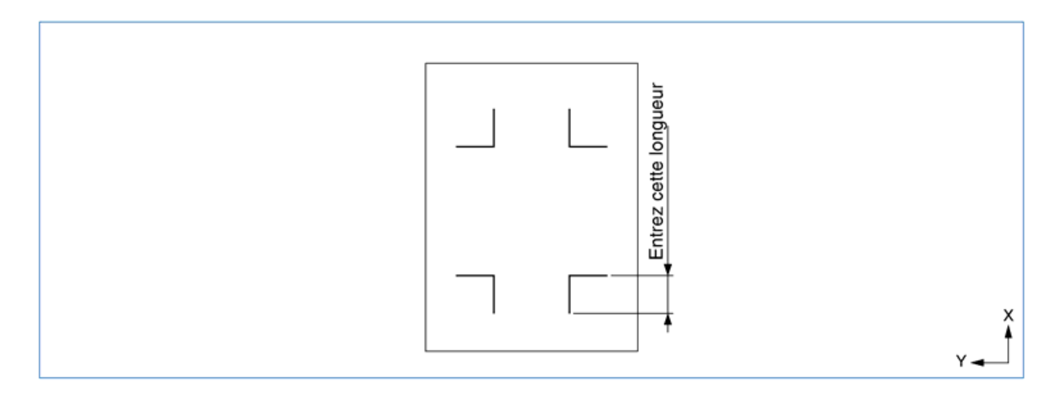
REPERE TYPE 1

● Utilisez les touches et pour sélectionner "**1**" ou "**2**" et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

NOTE Les conditions pour que le traceur puisse lire les repères sont les suivantes :

- Epaisseur des traits des repères : 0,3 mm à 1 mm.
- Taille des repères : 5 m à 20 mm.
- Type de repère : Modèle 1 ou 2.
- Les repères doivent être dessinés à l'aide de lignes simples.
- Les repères doivent être dessinés en noir.

Etape 4 : Définir la taille des repères



● Appuyez sur la touche (NEXT) pour passer au menu suivant.

HT REPERE

● Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre de taille des repères.

HT REPER	10 mm

● Utilisez les touches et pour définir une valeur de "**5 mm**" à "**20 mm**" et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 5 : Définir la distance d'ajustement des repères

Cette fonction ajuste automatiquement les distances entre les repères en arrondissant au chiffre le plus proche à 1 mm, 5 mm, 10 mm ou 50 mm. Par exemple, si STD. (Standard) est sélectionné, la distance d'ajustement est automatiquement arrondie à 5, 10 ou 50 mm en fonction de la distance entre les repères.

Jusque 50 cm : 5mm; de 50 cm à 1 m : 10 mm; 1 m et plus : 50 mm.

Par exemple, si la distance d'ajustement est définie à 5mm et la distance entre les repères est de 312 mm, la distance est arrondie au chiffre inférieur le plus proche à 5 mm soit une distance de 310 mm.

● Appuyez sur la touche (NEXT) pour passer au menu suivant.

REPER DIST AJT.

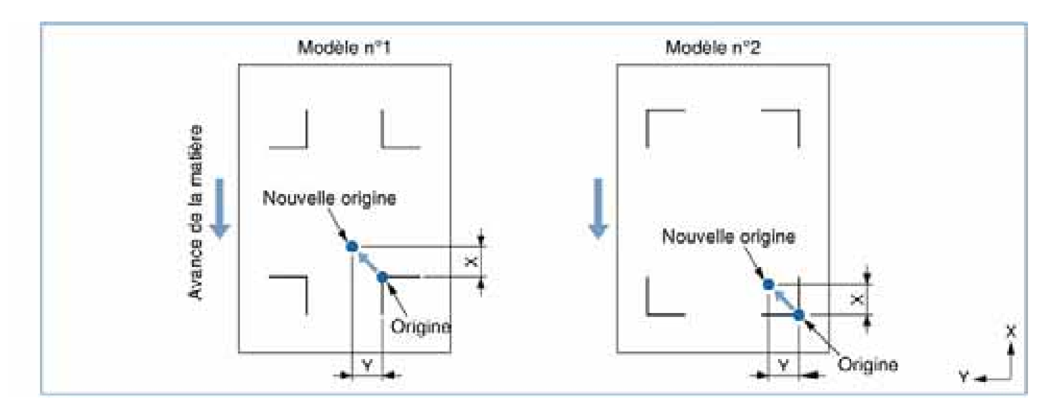
● Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre de distance d'ajustement des repères.

REPER DIST. OFF

● Utilisez les touches et pour sélectionner "**OFF**", "**5 mm**", "**10 mm**", "**50 mm**" ou "**STD.**" et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 6 : Définir le point d'origine des repères

Si le point d'origine n'est pas défini, le traceur de découpe se positionnera comme indiqué sur le schéma ci-dessous. Cette fonction doit être paramétrée lorsqu'il est nécessaire de déplacer le point d'origine depuis cette position.



Appuyez sur la touche **(NEXT)** pour passer au menu suivant :

REPERE OFFSET

● Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le paramètre de l'origine du repère de l'axe X défini.

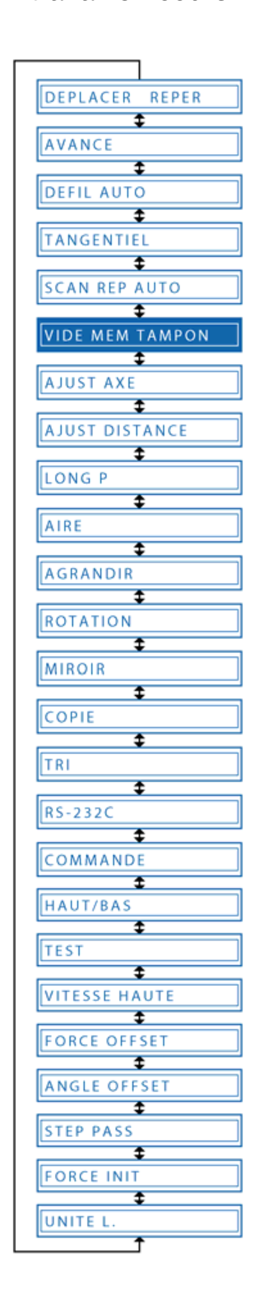
OFST X=000.0

● Déplacez le curseur vers le chiffre à changer en utilisant les touches et , utilisez les touches et pour augmenter ou diminuer la valeur (ou afficher ou non "-" à la droite de "=") et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Le paramètre concernant l'origine du repère de l'axe Y est alors affiché, procédez de la même façon afin de le paramétrer. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Les différents paramètres des repères sont maintenant définis.

4.7 Vide Mémoire

Cette fonction efface les données envoyées au traceur de découpe. On l'utilise pour annuler un travail en cours.



Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Arrêtez de transmettre des données au traceur de découpe.

Etape 3

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

VIDE MEM TAMPON

Etape 4

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu VIDE MEMOIRE.

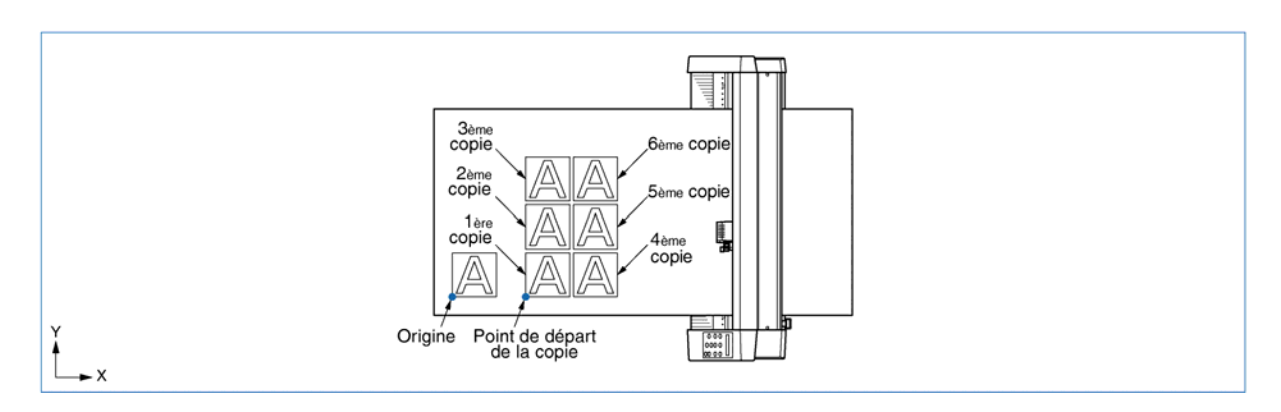


Etape 5

Utilisez les touches et afin de sélectionner "**OUI**" ou "**NON**" et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, sélectionnez "**NON**" et validez par **(ENTER)** ou appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

4.8 Fonction COPIE

Cette fonction permet de découper automatiquement les données contenues dans la mémoire du traceur.



DEPLACER REPER
AVANCE
DEFIL AUTO
TANGENTIEL
SCAN REPER AUTO
VIDE MEM TAMPON
AJUST AXE
AJUST DISTANCE
LONG P
AIRE
AGRANDIR
ROTATION
MIROIR
COPIE
TRI
RS-232C
COMMANDE
HAUT/BAS
TEST
VITESSE HAUTE
FORCE OFFSET
ANGLE OFFSET
STEP PASS
FORCE INIT
UNITE L.

Etape 1

Envoyez les données à copier au traceur de découpe et faites une première fois la découpe ou le tracé.

Etape 2

Utilisez les touches , , et pour déplacer l'outil à la position de départ de la découpe ou du tracé.

Etape 3

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

COPIE

Etape 5

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu COPIE.

NB COPIES 1

Etape 6

Utilisez les touches et afin de sélectionner le nombre de copie souhaité et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 7

La découpe ou le tracé du nombre de copies choisi commence.

Etape 8

Pour faire plus de copies, remplacez le média et recommencez les étapes 2 à 6.

Si l'aire de découpe ou de tracé est trop petite par rapport au nombre de copies à faire, le message suivant s'affiche à l'étape 5 :

CANNOT COPY

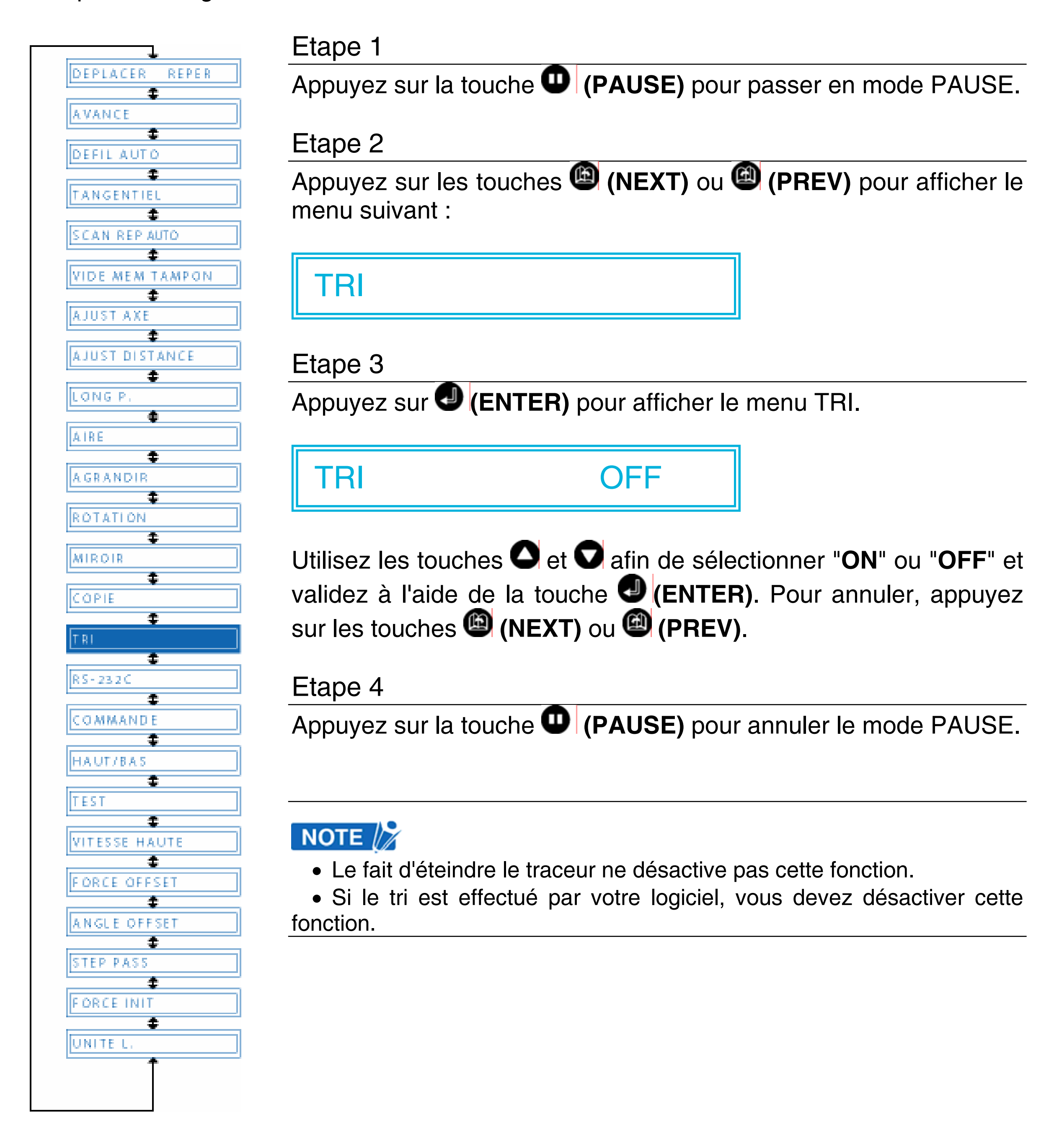
Utilisez alors les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ afin de déplacer la position de départ de la première copie ou chargez une matière de taille suffisante pour effectuer les copies.

NOTE

- Si la position initiale de la découpe ou du tracé a été déplacée du point d'origine, la copie s'effectuera avec cette nouvelle origine. Afin d'éviter de gaspiller de la matière, prenez soin de toujours choisir le point de départ de la copie aussi prêt que possible du point d'origine.
- Ne pas envoyer de nouvelles données à la machine pendant le mode COPIE, cela effacerait les données en mémoire et le travail ne serait pas effectué correctement.
- Les données de découpe initiales seront effacées de la mémoire interne si de nouvelles données sont envoyées au traceur dans un intervalle de moins de 10 secondes.
- La copie ne sera pas possible si le bloc de données envoyé par l'ordinateur excède la taille mémoire du traceur (2 Mbytes).

4.9 Fonction TRI

Cette fonction permet de faire le tri dans les données emmagasinées dans la mémoire de la machine afin de réduire les mouvements de défilement de la matière. Cette fonction est utile pour les données nécessitant un grand nombre de mouvements outil levé. Afin de gagner du temps dans l'exécution de votre travail, désactivez cette fonction si les données ont déjà été triées par votre logiciel.



Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

TRI

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu TRI.

TRI OFF

Utilisez les touches et afin de sélectionner "**ON**" ou "**OFF**" et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

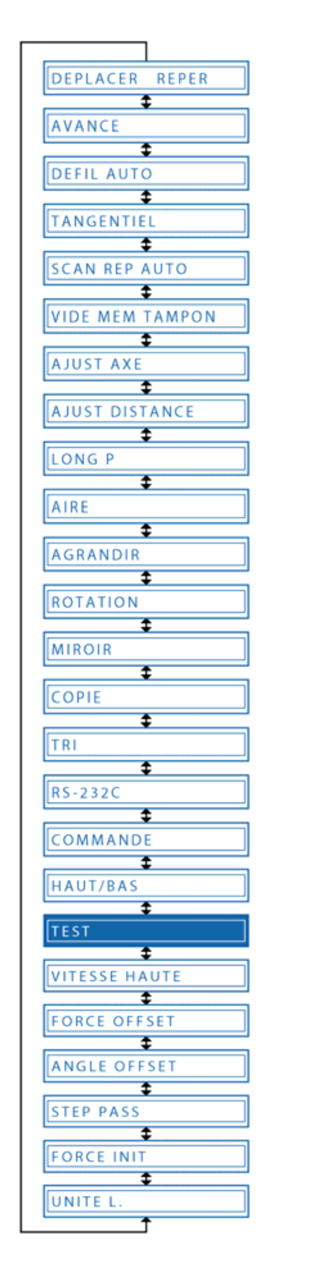
Etape 4

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

NOTE

- Le fait d'éteindre le traceur ne désactive pas cette fonction.
- Si le tri est effectué par votre logiciel, vous devez désactiver cette fonction.

4.10 Mode TEST



■ Imprimer la liste des conditions

Cette fonction permet d'imprimer un rapport des paramètres sélectionnés pour le travail en cours.

Etape 1

Montez une plume sur le chariot de découpe et paramétrez les conditions requises pour ce type d'outil.

Etape 2

Chargez une feuille format A4 minimum.

Etape 3

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

TEST

Etape 5

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous-menu TEST.

CONDITIONS

Etape 6

Appuyez sur la touche **(ENTER)** pour imprimer la liste des conditions.

⚠ ATTENTION Le chariot de découpe commence à bouger dès que vous validez cette fonction. Eloignez les mains ou tout autre objet du voisinage du chariot.

■ Mode Démo

Cette fonction permet de découper un modèle.

Etape 1

Montez une plume sur le chariot de découpe et paramétrez les conditions requises pour ce type d'outil.

Etape 2

Chargez un film de découpe.

Etape 3

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

TEST

Etape 5

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous-menu TEST et appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** pour afficher le menu suivant :

TEST DECOUPE

Etape 6

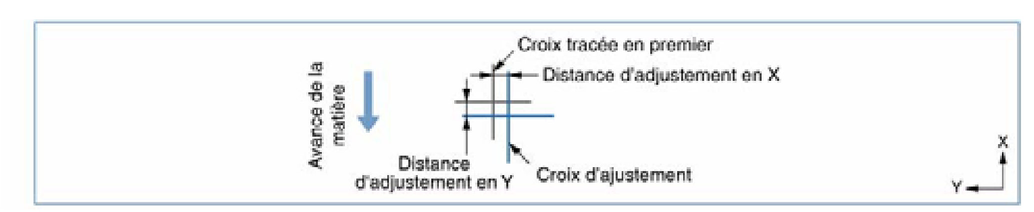
Appuyez sur la touche **(ENTER)** pour démarrer la découpe d'un modèle.

⚠ATTENTION	Le chariot de découpe commence à bouger dès que vous validez cette fonction. Eloignez les mains ou tout autre objet du voisinage du chariot.

4.11 Ajustement Capteur

Ajuster le capteur de repère

Cette fonction permet à la machine d'ajuster la position du capteur pour la lecture des repères en traçant d'abord une croix d'ajustement et en la lisant ensuite.
En premier lieu, choisissez l'outil plume "PLM" dans les conditions n°1 et 2. La machine utilise la condition n° 1 afin de tracer et de lire la croix de référence. La croix d'ajustement est tracée à l'aide de la condition n°2. La différence entre les 2 permet à la machine d'ajuster la position du capteur.



Etape 1

Chargez une matière sur la machine.

Etape 2

Choisissez l'outil plume "PLM" pour les conditions n°1 et n°2 et remplacez l'outil de découpe par une plume (voir 3.3 Régler les conditions de découpe/tracé).

Etape 3

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 5

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV),** affichez le menu suivant :

REPER AJUST 2

Etape 6

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

REPER AJUST2 SCAN

Etape 7

Déplacez la plume jusqu'à l'endroit où vous souhaitez tracer une croix de référence en utilisant les touches ◀, ▶, ▲ et ▼, validez à l'aide de la touche ↵ **(ENTER).** La machine trace la croix de référence et l'écran suivant s'affiche :

APPUYER ENTRER

Etape 8

Appuyez sur la touche ↵ **(ENTER).** Le capteur scanne la croix de référence et trace une nouvelle croix.

Etape 9

Mesurez le décalage entre les croix pour l'axe X, et entrez la distance d'ajustement.

AJT	X= 0.0

Etape 10

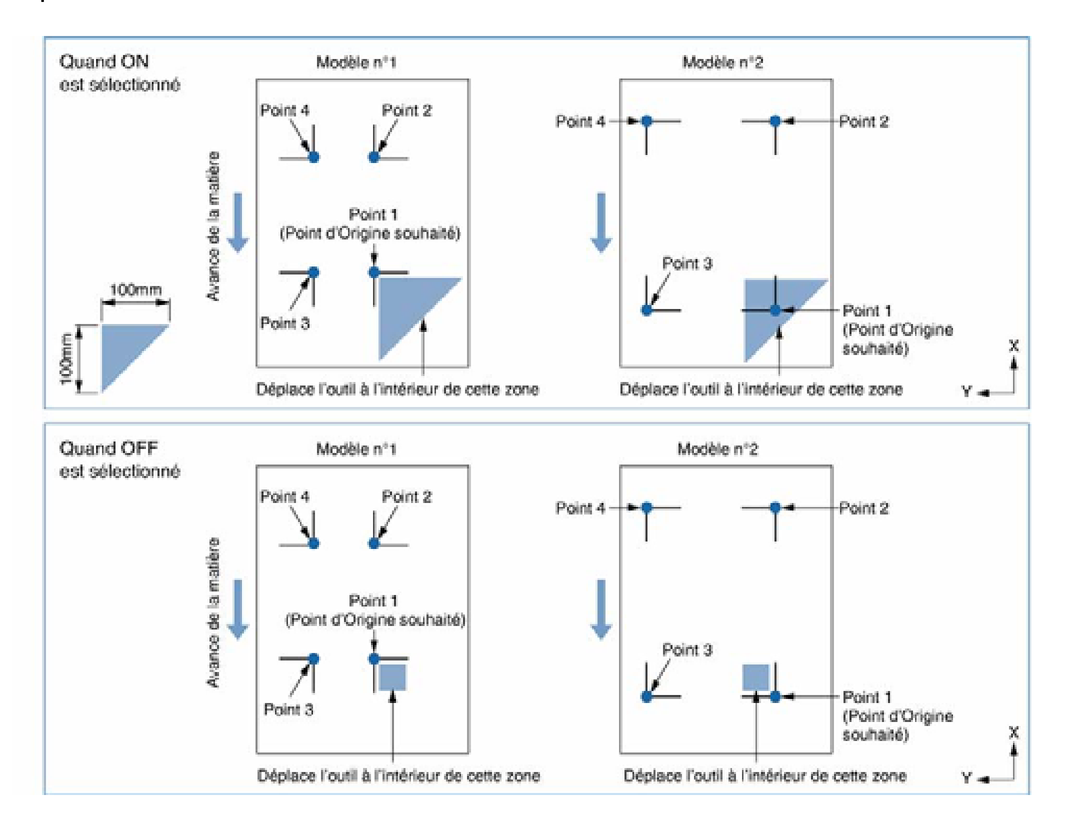
Déplacez le curseur vers le chiffre à changer en utilisant les touches ◀ et ▶, utilisez les touches ▲ et ▼ pour augmenter ou diminuer la valeur (ou afficher ou non "**-**" à la droite de "=") et validez à l'aide de la touche ↵ **(ENTER).** Si il n'y a aucun décalage, appuyez uniquement sur la touche ↵ **(ENTER).** Les données concernant l'axe Y sont alors affichées, procédez de la même façon afin de les paramétrer. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV).**

Etape 11

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

Ajuster le mode lecture automatique des repères

Si les repères sont placés à des positions prédéterminées, ils peuvent être scannés automatiquement.



Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV),** affichez le menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 4

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher les paramètres du menu Auto-Scan.

SCAN AUTO ON

Etape 5

Sélectionnez **"ON"** ou **"OFF"** en utilisant les touches ou et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 6

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

Ajuster la sensibilité du système de lecture optique

Il est possible que la façon dont le système de lecture optique se déplace empêche une lecture correcte des repères. Si c'est le cas, l'ajustement de la sensibilité du capteur permet d'améliorer la détection.

Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV),** affichez le menu suivant :

AJUST REP SENSOR

Etape 4

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher les paramètres de la sensibilité du système de lecture optique.

MARK SENSOR	0

Etape 5

Utilisez les touches ou pour augmenter ou diminuer la valeur de **"-5"** à **"5"** et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Une valeur positive augmente la sensibilité du capteur mais rend le traceur de découpe plus sensible à l'environnement extérieur. Une valeur négative diminue la sensibilité du capteur mais rend le traceur de découpe moins réceptif à l'environnement extérieur. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 6

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

APPENDICE

Appendice A Spécifications

	CE3000-40Mk2	CE3000-60Mk2	CE3000-120Mk2
CPU	CPU 32 bytes		
Configuration	Entraînement par micro-traction		
Entraînement	Pas à pas	Servo moteurs numériques	
Surface de découpe maximum	375 mm x 50 m	603 mm x 50 m	1213 mm x 50 m
Précision de découpe garantie	356 mm x 2 m*1	584 mm x 5 m*1	1194 mm x 5 m*1
Largeurs de film utilisables	Minimum: 50 mm Maximum: 484 mm	Minimum: 50 mm Maximum: 712 mm	Minimum: 85 mm Maximum: 1346 mm
Epaisseur maximum du support	0,25 mm		
Vitesse de découpe maximum	40 cm/s	60 cm/s	100 cm/s (45°)
Accélération maximum	5 m/s^2 (45°)	21,2 m/s^2 (45°)	14,1 m/s^2 (45°)
Vitesse de découpe spécifiable	1-10, 15, 20, 25, 30, 35, 40 cm/s	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 cm/s	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, * cm/s
Force de découpe	20 à 300 gf (31 pas)		20 gf à 450 gf (38 pas)
Minimum character size	Approximativement 5 mm pour les caractères alphanumériques (varie en fonction du média, de la police,etc...)		
Résolution mécanique	0,0125 mm	0,005 mm	
Résolution programmable	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm; HP-GL™ *2: 0,025 mm		
Reproductibilité	Meilleure que 0,1mm sur 2m dans les conditions Graphtec*1		
Nombre d'outils	1		
Types de lames utilisables	Acier rapide 0,9mm ou 1,5mm		
Types de plumes utilisables	Plume feutre		
Types de films	Vinyle adhésifs, fluorescent, réfléchissant jusqu'à une épaisseur de 0,25 mm.		
Interfaces	RS-232C/Centronics/USB		
Mémoire	2 Mo		
Commande	GP-GL, HP-GL™ *2 (sélection sur le panneau de commande)		
Afficheur	Cristaux liquides, 1 ligne de 16 caractères		
Alimentation	100 à 120 V AC, 200 à 240 V AC, 50/60 Hz		
Consommation	70 VA		100 VA
Conditions d'utilisation	10°C à 35 °C, 35% à 75% RH		
Précision garantie sous ces conditions	16°C à 32 °C, 35% à 70% RH		
Dimensions externes (L x P x H)	Approx. 623 x 285 x 223 mm	Approx. 851 x 285 x 223 mm	Approx. 1,487 x 656 x 1188 mm*3
Poids	9,4 kg	11,2 kg	39,1 kg*3

***1: Variation en fonction du film Graphtec autorisé et des conditions de découpe.**
***2: HP-GL™ est une marque enregistrée de Hewlett-Packard Company.**
***3: Avec le piétement.**

Appendice B Options et Consommables

■ Options

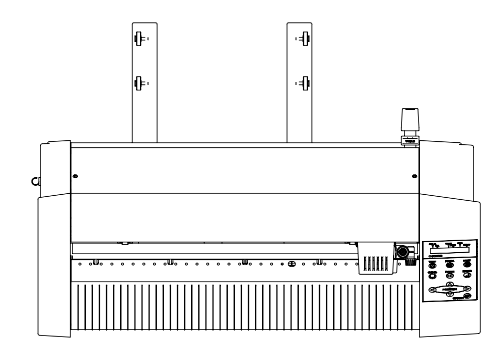
Designation	Référence	Description
Pied	ST0046	Piétement pour CE3000-60
Panier de réception	PG0016	Panier de réception pour CE3000-60
	PG0007	Panier de réception pour CE3000-120
Loupe	PHP-61LOUPE	Loupe de visée x 6

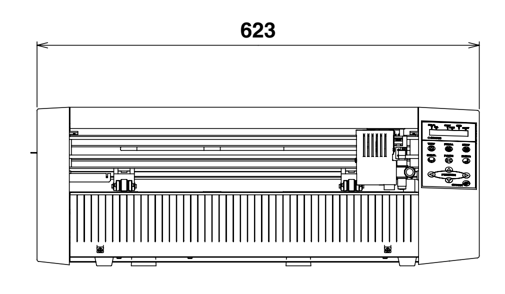
■ Consommables

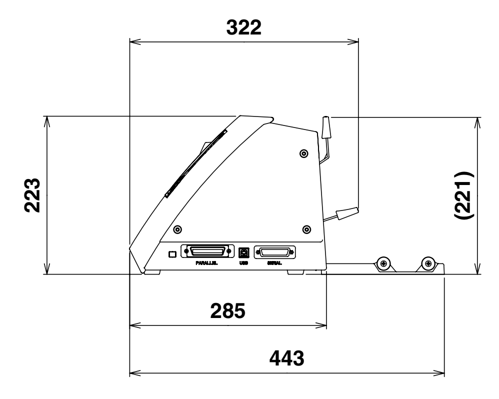
Designation	Référence	Description
Porte-outil	PHP32-CB09N	Porte-outil pour lames de diam. 0,9mm
	PHP32-CB15N	Porte-outil pour lames de diam. 1,5mm
Lames de découpe	CB09UA-5	Boîte de 5 lames acier rapide de diam. 0,9mm
	CB15U-5	Boîte de 5 lames acier rapide de diam. 1,5mm
Plumes feutres	KF550-F8	Blister de 8 feutres : rouge, noir, violet, marron, bleu, vert, orange et rose
	KF550-S1	Blister de 5 feutres : 2 x noir, 1 x rouge, bleu et vert
	KF551-RD	Blister de 5 feutres rouge
	KF552-BK	Blister de 5 feutres noir
	KF555-BL	Blister de 5 feutres bleu
	KF556-GR	5 green pens

Appendice C Dimensions Externes

■ CE3000-40

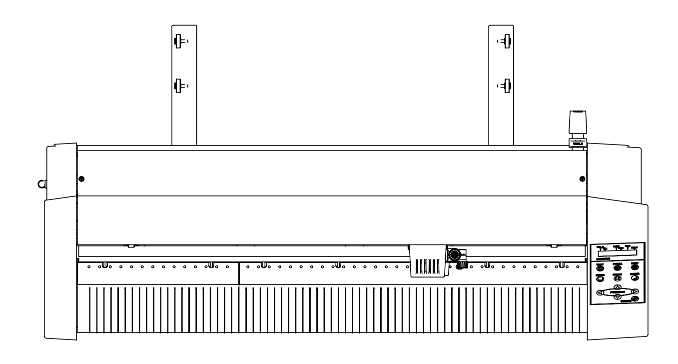


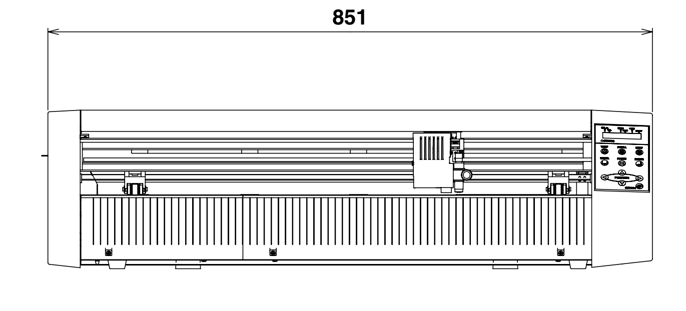


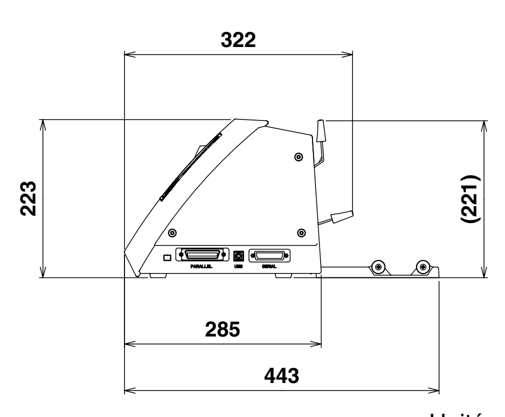


Unités: mm
Précision: ±5 mm

■ CE3000-60

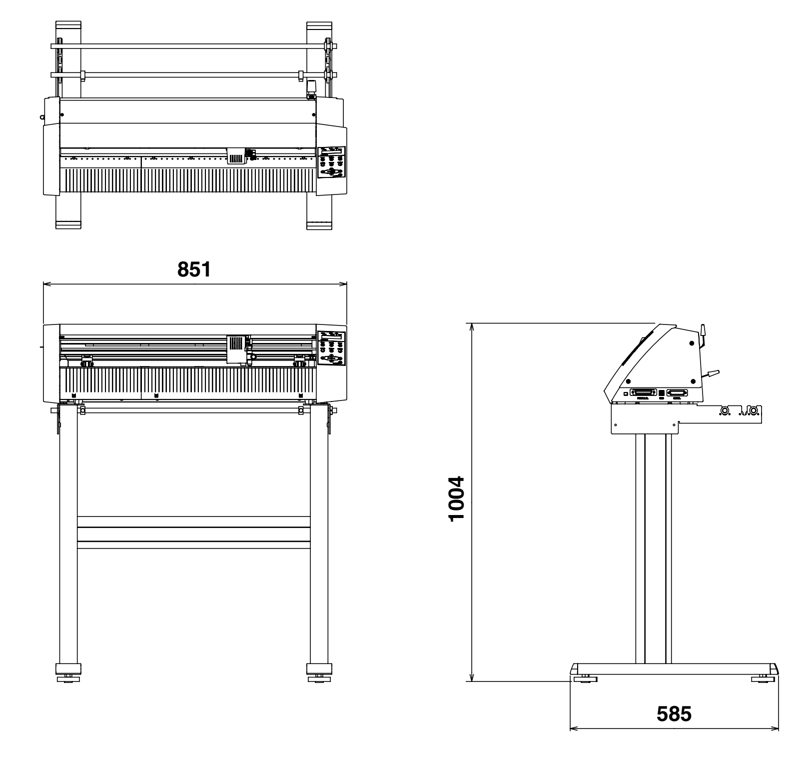






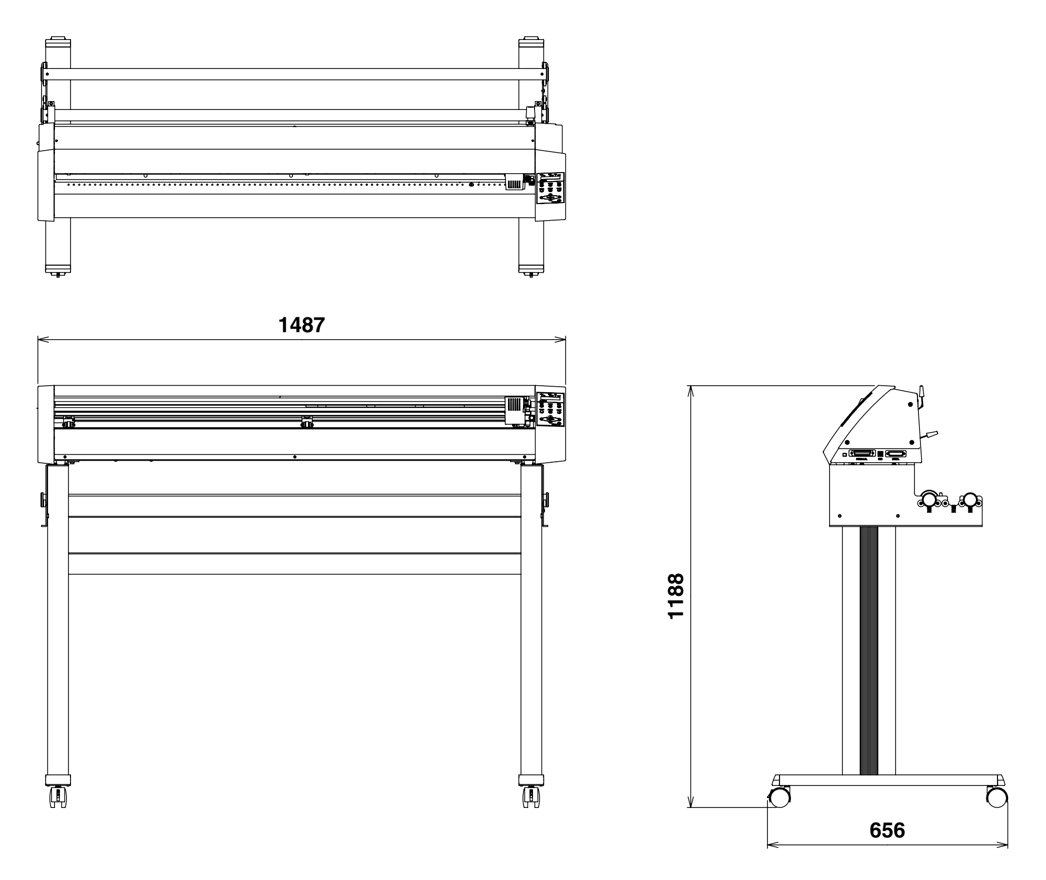
Unités: mm
Précision: ±5 mm

■ CE3000-60 (Montée sur le pied en option)



Unités: mm
Précision: ±5 mm

■ CE3000-120



Unités: mm
Précision: ±5 mm

Appendice D   Organigramme

